

明 細 書

液滴吐出装置

5 技術分野

本発明は、液滴吐出装置に関する。

背景技術

液滴吐出装置の一つであるインクジェットプリンタは、複数のノズルからインク
10 滴（液滴）を吐出して所定の用紙上に画像形成を行っている。インクジェットプリ
ンタの印刷ヘッド（インクジェットヘッド）には、多数のノズルが設けられている
が、インクの粘度の増加や、気泡の混入、塵や紙粉の付着等の原因によって、いく
つかのノズルが目詰まりしてインク滴を吐出できない場合がある。ノズルが目詰ま
りするとプリントされた画像内にドット抜けが生じ、画質を劣化させる原因となっ
15 ている。

従来、このようなインク滴の吐出異常（以下、「ドット抜け」ともいう）を検出す
る方法として、インクジェットヘッドのノズルからインク滴が吐出されない状態（イ
ンク滴吐出異常状態）をインクジェットヘッドのノズル毎に光学的に検出する方法
が考案されている（例えば、特開平 8－3 0 9 9 6 3 号公報など）。この方法により、
20 ドット抜け（吐出異常）を発生しているノズルを特定することが可能となっている。

しかしながら、上述の光学式のドット抜け（液滴吐出異常）検出方法では、光源
及び光学センサを含む検出器が液滴吐出装置（例えば、インクジェットプリンタ）
に取付けられている。この検出方法では、一般に、液滴吐出ヘッド（インクジェッ
トヘッド）のノズルから吐出する液滴が光源と光学センサの間を通過し、光源と光
25 学センサの間の光を遮断するように、光源及び光学センサを精密な精度で（高精度
に）設定（設置）しなければならないという問題がある。また、このような検出器
は通常高価であり、インクジェットプリンタの製造コストが増大してしまうという
問題もある。さらに、ノズルからのインクミストや印刷用紙等の紙粉によって、光

液滴受容物に対して発生した吐出異常の数をカウントすることができる。よって、当該液滴受容物に形成した画像中に発生したドット抜け（画素の欠損）の数に基づいて、形成した画像の画質をも検出（判定）することができる。

また、本発明の液滴吐出装置では、報知手段を更に備え、

- 5 液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき前記計数手段によりカウントされた当該液滴受容物に対する吐出異常の数が予め設定された基準値を超えた場合には、その旨を前記報知手段により報知することが好ましい。

これにより、液滴受容物に形成した画像中に発生した吐出異常が基準値を超えた場合、その画像が基準値に基づく画質基準を満足していないのを液滴吐出装置の操

- 10 作者（使用者）に報知することができる。

また、本発明の液滴吐出装置では、液滴受容物の排出及び供給を行う液滴受容物搬送手段を更に備え、

液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき前記計数手段によりカウントされた当該液滴受容物に対する吐出異常の数が予め設定された基準値を超えた場合には、当
15 該液滴受容物に対する液滴の吐出を中止し、前記液滴受容物搬送手段を作動して当該液滴受容物を排出するとともに次の液滴受容物を供給し、該供給された液滴受容物に対して新たに同様に液滴の吐出を行うことが好ましい。

これにより、基準値に基づく画質基準を満足する画像が形成された液滴受容物が得られるまで、新たな液滴受容物に画像形成動作をやり直すので、液滴吐出装置の
20 操作者（使用者）は、所望する画質のものを確実に得ることができる。

さらに、この場合には、前記液滴吐出ヘッドに対し、液滴の吐出異常の原因を解消させる回復処理を行う回復手段を更に備え、前記供給された液滴受容物に対して新たに同様に液滴の吐出を行う前に、前記回復手段による回復処理を行うことが好ましい。

- 25 これにより、吐出異常が発生した液滴受容物を排出して新たな液滴受容物に対して液滴の吐出をやり直す場合、吐出異常が再発生するのをより確実に防止することができる。

ここで、好ましくは、前記回復手段は、前記液滴吐出ヘッドのノズルが配列され

るノズル面をワイパによりワイピング処理するワイピング手段と、前記アクチュエータを駆動してノズルから前記液滴を予備的に吐出するフラッシング処理を実行するフラッシング手段と、前記液滴吐出ヘッドのノズル面を覆うキャップに接続するポンプによりポンプ吸引処理をするポンピング手段とを含む。

- 5 また、本発明の液滴吐出装置では、前記基準値を変更可能であることが好ましく、さらに、前記基準値が異なる複数の作動モードを有し、該作動モードを選択可能であるのがより好ましい。

- これにより、液滴吐出装置の操作者（使用者）が所望する画質に応じ、過不足のない画質の画像が得られるように液滴の吐出を行うことができ、合理的な（無駄のない）画像の形成動作を行うことができる。
- 10

ここで、本発明の液滴吐出装置において、前記液滴吐出ヘッドは、前記アクチュエータの駆動により変位される振動板を有し、

- 前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動を検出し、該検出された前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴の吐出の異常を検出するように構成されてもよい。この場合、好ましくは、前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴吐出ヘッドの液滴の吐出異常の有無を判定するとともに、前記液滴吐出ヘッドの液滴の吐出異常があると判定した際、その吐出異常の原因を判定する判定手段を含む。ここで、前記振動板の残留振動とは、前記アクチュエータが前記駆動回路の駆動信号（電圧信号）により液滴吐出動作を行った後、次の駆動信号が入力されて再び液滴吐出動作を実行するまでの間に、この液滴吐出動作により前記振動板が減衰しながら振動を続けている状態をいう。
- 15
- 20

- また、好ましくは、前記振動板の残留振動の振動パターンは、前記残留振動の周期を含んでもよく、この場合、好ましくは、前記判定手段は、前記振動板の残留振動の周期が所定の範囲の周期よりも短いときには、前記キャビティ内に気泡が混入したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が所定の閾値よりも長いときには、前記ノズル付近の液体が乾燥により増粘したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が前記所定の範囲の周期よりも長く、前記所定の閾値よりも短いときには、
- 25

前記ノズルの出口付近に紙粉が付着したものと判定する。これにより、光学式検出装置など従来のドット抜け検出を行うことができる液滴吐出装置では判定不可能である液滴の吐出異常の原因を判定することができ、それによって、必要に応じ、その原因に対し適切な回復処理を上記のように選択し、実行することができる。

- 5 本発明の一実施形態において、前記吐出異常検出手段は、発振回路を備え、前記振動板の残留振動によって変化する前記アクチュエータの静電容量成分に基づいて、該発振回路が発振するように構成されてもよい。この場合、好ましくは、前記発振回路は、前記アクチュエータの静電容量成分と、前記アクチュエータに接続される抵抗素子の抵抗成分とによるCR発振回路を構成する。このように、本発明の液滴
- 10 吐出装置は、振動板の残留振動波形をアクチュエータの静電容量成分の時系列的な微小変化（発振周期の変化）として検出しているので、アクチュエータに圧電素子を用いた場合には、その起電圧の大小に依存することなく、振動板の残留振動波形を正確に検出することができる。

- ここで、好ましくは、前記発振回路の発振周波数は、前記振動板の残留振動の振
- 15 動周波数よりもおよそ1桁以上高い周波数になるよう構成される。このように、発振回路の発振周波数を、振動板の残留振動の振動周波数の数十倍程度の周波数に設定することによって、この振動板の残留振動をより正確に検出することができ、それによって、液滴の吐出異常をより正確に検出することができる。

- そして、好ましくは、前記吐出異常検出手段は、前記発振回路の出力信号におけ
- 20 る発振周波数の変化に基づいて生成される所定の信号群により、前記振動板の残留振動の電圧波形を生成するF/V変換回路を含む。このように、F/V変換回路を用いて電圧波形を生成することにより、アクチュエータの駆動に影響を与えることなく、残留振動波形を検出する際、その検出感度を大きく設定することができる。それに加えて、好ましくは、前記吐出異常検出手段は、前記F/V変換回路によっ
- 25 て生成された前記振動板の残留振動の電圧波形を所定の波形に整形する波形整形回路を含んでもよい。

ここで、好ましくは、前記波形整形回路は、前記F/V変換回路によって生成された前記振動板の残留振動の電圧波形から直流成分を除去するDC成分除去手段と、

このDC成分除去手段によって直流成分を除去された電圧波形と所定の電圧値とを比較する比較器とを含み、該比較器は、該電圧比較に基づいて、矩形波を生成して出力するように構成してもよい。この場合、さらに好ましくは、前記吐出異常検出手段は、前記波形整形回路によって生成された前記矩形波から前記振動板の残留振動の周期を計測する計測手段を含む。そして、好ましくは、前記計測手段は、カウンタを有し、該カウンタが基準信号のパルスをカウントすることによって、前記矩形波の立ち上がりエッジ間あるいは立ち上がりエッジと立ち下がりエッジの間の時間を計測することにより、前記残留振動の周期を計測してもよい。このようにカウンタを用いて矩形波の周期を計測することにより、振動板の残留振動の周期をより簡単に、そしてより正確に検出することができる。

また、本発明の液滴吐出装置は、好ましくは、前記アクチュエータの駆動による前記液滴の吐出動作後、前記アクチュエータとの接続を前記駆動回路から前記吐出異常検出手段に切り替える切替手段を更に備える。そして、好ましくは、本発明の液滴吐出装置は、前記吐出異常検出手段及び前記切替手段をそれぞれ複数備え、液滴吐出動作を行った前記液滴吐出ヘッドに対応する前記切替手段が前記アクチュエータとの接続を前記駆動回路から対応する前記吐出異常検出手段に切り替え、該切り替えられた吐出異常検出手段は、前記液滴の吐出の異常を検出するように構成されてもよい。

また、前記アクチュエータは、静電式アクチュエータであってもよく、圧電素子の piezo 効果を利用した圧電アクチュエータであってもよい。そして、好ましくは、本発明の液滴吐出装置は、前記吐出異常検出手段によって検出された前記液滴の吐出異常の原因を検出対象のノズルと関連付けて記憶する記憶手段を更に備えてもよい。なお、好ましくは、前記液滴吐出装置は、インクジェットプリンタを含む。

25 図面の簡単な説明

本発明の前述の並びに他の目的、特徴及び利点は、添付図面を参照して進められる本発明の好適実施形態の以下の詳細な記述から一層容易に明確になるであろう。

図1は、本発明の液滴吐出装置の一種であるインクジェットプリンタの構成を示

す概略図である。

図2は、本発明のインクジェットプリンタの主要部を概略的に示すブロック図である。

図3は、図1に示すインクジェットプリンタにおけるヘッドユニット（インクジェットヘッド）の概略的な断面図である。

図4は、図3のヘッドユニットの構成を示す分解斜視図である。

図5は、4色インクを用いるヘッドユニットのノズルプレートのノズル配置パターンの一例である。

図6は、図3のIII-III断面の駆動信号入力時の各状態を示す状態図である。

図7は、図3の振動板の残留振動を想定した単振動の計算モデルを示す回路図である。

図8は、図3の振動板の正常吐出の場合の残留振動の実験値と計算値との関係を示すグラフである。

図9は、図3のキャビティ内に気泡が混入した場合のノズル付近の概念図である。

図10は、キャビティへの気泡混入によりインク滴が吐出しなくなった状態における残留振動の計算値及び実験値を示すグラフである。

図11は、図3のノズル付近のインクが乾燥により固着した場合のノズル付近の概念図である。

図12は、ノズル付近のインクの乾燥増粘状態における残留振動の計算値及び実験値を示すグラフである。

図13は、図3のノズル出口付近に紙粉が付着した場合のノズル付近の概念図である。

図14は、ノズル出口に紙粉が付着した状態における残留振動の計算値及び実験値を示すグラフである。

図15は、ノズル付近に紙粉が付着した前後におけるノズルの状態を示す写真である。

図16は、吐出異常検出手段の概略的なブロック図である。

図17は、図3の静電アクチュエータを平行平板コンデンサとした場合の概念図

である。

図 1 8 は、図 3 の静電アクチュエータから構成されるコンデンサを含む発振回路の回路図である。

図 1 9 は、図 1 6 に示す吐出異常検出手段の F / V 変換回路の回路図である。

- 5 図 2 0 は、発振回路から出力する発振周波数に基づく各部の出力信号などのタイミングを示すタイミングチャートである。

図 2 1 は、固定時間 t_r 及び t_1 の設定方法を説明するための図である。

図 2 2 は、図 1 6 の波形整形回路の回路構成を示す回路図である。

図 2 3 は、駆動回路と検出回路との切替手段の概略を示すブロック図である。

- 10 図 2 4 は、吐出異常検出・判定処理を示すフローチャートである。

図 2 5 は、残留振動検出処理を示すフローチャートである。

図 2 6 は、吐出異常判定処理を示すフローチャートである。

図 2 7 は、複数のインクジェットヘッドの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段が 1 つの場合）である。

- 15 図 2 8 は、複数のインクジェットヘッドの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段の数がインクジェットヘッドの数と同じ場合）である。

図 2 9 は、複数のインクジェットヘッドの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段の数がインクジェットヘッドの数と同じであり、印字データがあるときに吐出異常検出を行う場合）である。

- 20 図 3 0 は、複数のインクジェットヘッドの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段の数がインクジェットヘッドの数と同じであり、各インクジェットヘッドを巡回して吐出異常検出を行う場合）である。

図 3 1 は、図 2 7 に示すインクジェットプリンタのフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

- 25 図 3 2 は、図 2 8 及び図 2 9 に示すインクジェットプリンタのフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

図 3 3 は、図 3 0 に示すインクジェットプリンタのフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

図34は、図28及び図29に示すインクジェットプリンタの印字動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

図35は、図30に示すインクジェットプリンタの印字動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

- 5 図36は、図1に示すインクジェットプリンタの上部から見た概略的な構造（一部省略）を示す図である。

図37は、図36に示すワイパとヘッドユニットとの位置関係を示す図である。

図38は、ポンプ吸引処理時における、ヘッドユニットと、キャップ及びポンプとの関係を示す図である。

- 10 図39は、図38に示すチューブポンプの構成を示す概略図である。

図40は、本発明のインクジェットプリンタにおける吐出異常回復処理を示すフローチャートである。

図41は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理の一例を示すフローチャートである。

- 15 図42は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理の他の例を示すフローチャートである。

図43は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理のさらに他の例を示すフローチャートである。

- 20 図44は、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例の概略を示す断面図である。

図45は、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例の概略を示す断面図である。

図46は、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例の概略を示す断面図である。

- 25 図47は、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例の概略を示す断面図である。

発明を実施するための最良の形態

以下、図１～図４７を参照して本発明の液滴吐出装置の好適な実施形態を詳細に説明する。なお、この実施形態は例示として挙げるものであり、これにより本発明の内容を限定的に解釈すべきではない。なお、以下、本実施形態では、本発明の液滴吐出装置の一例として、インク（液状材料）を吐出して記録用紙（液滴受容物）

5 に画像をプリントするインクジェットプリンタを用いて説明する。

＜第１実施形態＞

図１は、本発明の第１実施形態における液滴吐出装置の一種であるインクジェットプリンタ１の構成を示す概略図である。なお、以下の説明では、図１中、上側を
10 「上部」、下側を「下部」という。まず、このインクジェットプリンタ１の構成について説明する。

図１に示すインクジェットプリンタ１は、装置本体２を備えており、上部後方に記録用紙Ｐを設置するトレイ２１と、下部前方に記録用紙Ｐを排出する排紙口２２と、上部面に操作パネル７とが設けられている。

15 操作パネル７は、例えば、液晶ディスプレイ、有機ＥＬディスプレイ、ＬＥＤランプ等で構成され、エラーメッセージ等を表示する表示部（図示せず）と、各種スイッチ等で構成される操作部（図示せず）とを備えている。この操作パネル７の表示部は、報知手段として機能する。

また、装置本体２の内部には、主に、往復動する印字手段（移動体）３を備える
20 印刷装置（印刷手段）４と、記録用紙Ｐを印刷装置４に対し供給・排出する給紙装置（液滴受容物搬送手段）５と、印刷装置４及び給紙装置５を制御する制御部（制御手段）６とを有している。

制御部６の制御により、給紙装置５は、記録用紙Ｐを一枚ずつ間欠送りする。この記録用紙Ｐは、印字手段３の下部近傍を通過する。このとき、印字手段３が記録
25 用紙Ｐの送り方向とほぼ直交する方向に往復移動して、記録用紙Ｐへの印刷が行なわれる。すなわち、印字手段３の往復動と記録用紙Ｐの間欠送りとが、印刷における主走査及び副走査となって、インクジェット方式の印刷が行なわれる。

印刷装置４は、印字手段３と、印字手段３を主走査方向に移動（往復動）させる

駆動源となるキャリッジモータ 4 1 と、キャリッジモータ 4 1 の回転を受けて、印字手段 3 を往復動させる往復動機構 4 2 とを備えている。

印字手段 3 は、複数のヘッドユニット 3 5 と、各ヘッドユニット 3 5 にインクを供給するインクカートリッジ (I / C) 3 1 と、各ヘッドユニット 3 5 及びインク
5 カートリッジ 3 1 を搭載したキャリッジ 3 2 とを有している。なお、インクの消費量が多いインクジェットプリンタの場合には、インクカートリッジ 3 1 がキャリッジ 3 2 に搭載されず別な場所に設置され、チューブでヘッドユニット 3 5 と連通されインクが供給されるように構成してもよい (図示せず)。

なお、インクカートリッジ 3 1 として、イエロー、シアン、マゼンタ、ブラック
10 (黒) の 4 色のインクを充填したものをを用いることにより、フルカラー印刷が可能となる。この場合、印字手段 3 には、各色にそれぞれ対応したヘッドユニット 3 5 (この構成については、後に詳述する。) が設けられることになる。ここで、図 1 では、4 色のインクに対応した 4 つのインクカートリッジ 3 1 を示しているが、印字手段 3 は、その他の色、例えば、ライトシアン、ライトマゼンダ、ダークイエロー、
15 特色インクなどのインクカートリッジ 3 1 を更に備えるように構成されてもよい。

往復動機構 4 2 は、その両端をフレーム (図示せず) に支持されたキャリッジガイド軸 4 2 2 と、キャリッジガイド軸 4 2 2 と平行に延在するタイミングベルト 4 2 1 とを有している。

キャリッジ 3 2 は、往復動機構 4 2 のキャリッジガイド軸 4 2 2 に往復動自在に
20 支持されるとともに、タイミングベルト 4 2 1 の一部に固定されている。

キャリッジモータ 4 1 の作動により、プーリを介してタイミングベルト 4 2 1 を正逆走行させると、キャリッジガイド軸 4 2 2 に案内されて、印字手段 3 が往復動する。そして、この往復動の際に、印刷されるイメージデータ (印刷データ) に対応して、ヘッドユニット 3 5 の各インクジェットヘッド 1 0 0 から適宜インク滴が
25 吐出され、記録用紙 P への印刷が行われる。

給紙装置 5 は、その駆動源となる給紙モータ 5 1 と、給紙モータ 5 1 の作動により回転する給紙ローラ 5 2 とを有している。

給紙ローラ 5 2 は、記録用紙 P の搬送経路 (記録用紙 P) を挟んで上下に対向す

る従動ローラ 5 2 a と駆動ローラ 5 2 b とで構成され、駆動ローラ 5 2 b は給紙モータ 5 1 に連結されている。これにより、給紙ローラ 5 2 は、トレイ 2 1 に設置した多数枚の記録用紙 P を、印刷装置 4 に向かって 1 枚ずつ送り込んだり印刷装置 4 から 1 枚ずつ排出したりようになっている。なお、トレイ 2 1 に代えて、記録用紙 P を収容する給紙カセットを着脱自在に装着し得るような構成であってもよい。

さらに給紙モータ 5 1 は、印字手段 3 の往復動作と連動して、画像の解像度に応じた記録用紙 P の紙送りも行う。給紙動作と紙送り動作については、それぞれ別のモータで行うことも可能であり、また、電磁クラッチなどのトルク伝達の切り替えを行う部品によって同じモータで行うことも可能である。

- 10 制御部 6 は、例えば、パーソナルコンピュータ（P C）やデジタルカメラ（D C）等のホストコンピュータ 8 から入力された印刷データに基づいて、印刷装置 4 や給紙装置 5 等を制御することにより記録用紙 P に印刷処理を行うものである。また、制御部 6 は、操作パネル 7 の表示部にエラーメッセージ等を表示させ、あるいは L E D ランプ等を点灯／点滅させるとともに、操作部から入力された各種スイッチの押下信号に基づいて、対応する処理を各部に実行させるものである。さらに、
- 15 制御部 6 は、必要に応じてエラーメッセージや吐出異常などの情報をホストコンピュータ 8 に転送することもある。

- 図 2 は、本発明のインクジェットプリンタの主要部を概略的に示すブロック図である。この図 2 において、本発明のインクジェットプリンタ 1 は、ホストコンピュータ 8 から入力された印刷データなどを受け取るインターフェース部（I F : Interface） 9 と、制御部 6 と、キャリッジモータ 4 1 と、キャリッジモータ 4 1 を駆動制御するキャリッジモータドライバ 4 3 と、給紙モータ 5 1 と、給紙モータ 5 1 を駆動制御する給紙モータドライバ 5 3 と、ヘッドユニット 3 5 と、ヘッドユニット 3 5 を駆動制御するヘッドドライバ 3 3 と、吐出異常検出手段 1 0 と、回復手段 2 4 と、操作パネル 7 とを備える。なお、吐出異常検出手段 1 0、回復手段 2 4 及びヘッドドライバ 3 3 については、詳細を後述する。
- 20
- 25

この図 2 において、制御部 6 は、印刷処理や吐出異常検出処理などの各種処理を実行する C P U（Central Processing Unit） 6 1 と、ホストコンピュータ 8 から I

F 9を介して入力される印刷データを図示しないデータ格納領域に格納する不揮発性半導体メモリの一種であるEEPROM (Electrically Erasable Programmable Read-Only Memory) (記憶手段) 6 2と、後述する吐出異常検出処理などを実行する際に各種データを一時的に格納し、あるいは印刷処理などのアプリケーション

5 プログラムを一時的に展開するRAM (Random Access Memory) 6 3と、各部を制御する制御プログラム等を格納する不揮発性半導体メモリの一種であるPROM 6 4とを備えている。なお、制御部6の各構成要素は、図示しないバスを介して電氣的に接続されている。

上述のように、印字手段3は、各色のインクに対応した複数のヘッドユニット3

10 5を備える。また、各ヘッドユニット3 5は、複数のノズル1 1 0と、これらの各ノズル1 1 0にそれぞれ対応する静電アクチュエータ1 2 0とを備える。すなわち、ヘッドユニット3 5は、1組のノズル1 1 0及び静電アクチュエータ1 2 0を有してなるインクジェットヘッド1 0 0 (液滴吐出ヘッド) を複数個備えた構成になっている。そして、ヘッドドライバ3 3は、各インクジェットヘッド1 0 0の静電ア

15 クチュエータ1 2 0を駆動して、インクの吐出タイミングを制御する駆動回路1 8と、切替手段2 3とから構成される (図1 6参照)。なお、静電アクチュエータ1 2 0の構成については後述する。

また、制御部6には、図示しないが、例えば、インクカートリッジ3 1のインク残量、印字手段3の位置、温度、湿度等の印刷環境等を検出可能な各種センサが、

20 それぞれ電氣的に接続されている。

制御部6は、IF 9を介して、ホストコンピュータ8から印刷データを入手すると、その印刷データをEEPROM 6 2に格納する。そして、CPU 6 1は、この印刷データに所定の処理を実行して、この処理データ及び各種センサからの入力データに基づいて、各ドライバ3 3、4 3、5 3に駆動信号を出力する。各ドライバ

25 3 3、4 3、5 3を介してこれらの駆動信号が入力されると、ヘッドユニット3 5の複数の静電アクチュエータ1 2 0、印刷装置4のキャリッジモータ4 1及び給紙装置5がそれぞれ作動する。これにより、記録用紙Pに印刷処理が実行される。

次に、印字手段3内の各ヘッドユニット3 5の構造を説明する。図3は、図1に

示すヘッドユニット 35 (インクジェットヘッド 100) の概略的な断面図であり、
図 4 は、1 色のインクに対応するヘッドユニット 35 の概略的な構成を示す分解斜
視図であり、図 5 は、図 3 及び図 4 に示すヘッドユニット 35 を適用した印字手段
3 のノズル面の一例を示す平面図である。なお、図 3 及び図 4 は、通常使用される
5 状態とは上下逆に示されている。

図 3 に示すように、ヘッドユニット 35 は、インク取り入れ口 131、ダンパ室
130 及びインク供給チューブ 311 を介して、インクカートリッジ 31 に接続さ
れている。ここで、ダンパ室 130 は、ゴムからなるダンパ 132 を備えている。
このダンパ室 130 により、キャリッジ 32 が往復走行する際のインクの揺れ及び
10 インク圧の変化を吸収することができ、これにより、ヘッドユニット 35 に所定量
のインクを安定的に供給することができる。

また、ヘッドユニット 35 は、シリコン基板 140 を挟んで、上側に同じくシリ
コン製のノズルプレート 150 と、下側にシリコンと熱膨張率が近いホウ珪酸ガラ
ス基板 (ガラス基板) 160 とがそれぞれ積層された 3 層構造をなしている。中央
15 のシリコン基板 140 には、独立した複数のキャビティ (圧力室) 141 (図 4 で
は、7 つのキャビティを示す) と、1 つのリザーバ (共通インク室) 143 と、こ
のリザーバ 143 を各キャビティ 141 に連通させるインク供給口 (オリフィス)
142 としてそれぞれ機能する溝が形成されている。各溝は、例えば、シリコン基
板 140 の表面からエッチング処理を施すことにより形成することができる。この
20 ノズルプレート 150 と、シリコン基板 140 と、ガラス基板 160 とがこの順序
で接合され、各キャビティ 141、リザーバ 143、各インク供給口 142 が区画
形成されている。

これらのキャビティ 141 は、それぞれ短冊状 (直方体状) に形成されており、
後述する振動板 121 の振動 (変位) によりその容積が可変であり、この容積変化
25 によりノズル 110 からインク (液状材料) を吐出するよう構成されている。ノズ
ルプレート 150 には、各キャビティ 141 の先端側の部分に対応する位置に、ノ
ズル 110 が形成されており、これらが各キャビティ 141 に連通している。また、
リザーバ 143 が位置しているガラス基板 160 の部分には、リザーバ 143 に連

通するインク取入れ口 131 が形成されている。インクは、インクカートリッジ 31 からインク供給チューブ 311、ダンパ室 130 を経てインク取入れ口 131 を通り、リザーバ 143 に供給される。リザーバ 143 に供給されたインクは、各インク供給口 142 を通って、独立した各キャビティ 141 に供給される。なお、各
5 キャビティ 141 は、ノズルプレート 150 と、側壁（隔壁） 144 と、底壁 121 とによって、区画形成されている。

独立した各キャビティ 141 は、その底壁 121 が薄肉に形成されており、底壁 121 は、その面外方向（厚さ方向）、すなわち、図 3 において上下方向に弾性変形（弾性変位）可能な振動板（ダイヤフラム）として機能するように構成されている。

10 したがって、この底壁 121 の部分を、以後の説明の都合上、振動板 121 と称して説明することもある（すなわち、以下、「底壁」と「振動板」のいずれにも符号 121 を用いる）。

ガラス基板 160 のシリコン基板 140 側の表面には、シリコン基板 140 の各キャビティ 141 に対応した位置に、それぞれ、浅い凹部 161 が形成されている。

15 したがって、各キャビティ 141 の底壁 121 は、凹部 161 が形成されたガラス基板 160 の対向壁 162 の表面に、所定の間隙を介して対峙している。すなわち、キャビティ 141 の底壁 121 と後述するセグメント電極 122 の間には、所定の厚さ（例えば、0.2 ミクロン程度）の空隙が存在する。なお、前記凹部 161 は、例えば、エッチングなどで形成することができる。

20 ここで、各キャビティ 141 の底壁（振動板） 121 は、ヘッドドライバ 33 から供給される駆動信号によってそれぞれ電荷を蓄えるための各キャビティ 141 側の共通電極 124 の一部を構成している。すなわち、各キャビティ 141 の振動板 121 は、それぞれ、後述する対応する静電アクチュエータ 120 の対向電極（コンデンサの対向電極）の一方を兼ねている。そして、ガラス基板 160 の凹部 16
25 1 の表面には、各キャビティ 141 の底壁 121 に対峙するように、それぞれ、共通電極 124 に対向する電極であるセグメント電極 122 が形成されている。また、図 3 に示すように、各キャビティ 141 の底壁 121 の表面は、シリコンの酸化膜（ SiO_2 ）からなる絶縁層 123 により覆われている。このように、各キャビテ

イ 1 4 1 の底壁 1 2 1、すなわち、振動板 1 2 1 と、それに対応する各セグメント電極 1 2 2 とは、キャビティ 1 4 1 の底壁 1 2 1 の図 3 中下側の表面に形成された絶縁層 1 2 3 と凹部 1 6 1 内の空隙とを介し、対向電極（コンデンサの対向電極）を形成（構成）している。したがって、振動板 1 2 1 と、セグメント電極 1 2 2 と、
5 これらの間の絶縁層 1 2 3 及び空隙とにより、静電アクチュエータ 1 2 0 の主要部が構成される。

図 3 に示すように、これらの対向電極の間に駆動電圧を印加するための駆動回路 1 8 を含むヘッドドライバ 3 3 は、制御部 6 から入力される印字信号（印字データ）に応じて、これらの対向電極間の充放電を行う。ヘッドドライバ（電圧印加手段）
10 3 3 の一方の出力端子は、個々のセグメント電極 1 2 2 に接続され、他方の出力端子は、シリコン基板 1 4 0 に形成された共通電極 1 2 4 の入力端子 1 2 4 a に接続されている。なお、シリコン基板 1 4 0 には不純物が注入されており、それ自体が導電性をもつために、この共通電極 1 2 4 の入力端子 1 2 4 a から底壁 1 2 1 の共通電極 1 2 4 に電圧を供給することができる。また、例えば、シリコン基板 1 4 0
15 の一方の面に金や銅などの導電性材料の薄膜を形成してもよい。これにより、低い電気抵抗で（効率良く）共通電極 1 2 4 に電圧（電荷）を供給することができる。この薄膜は、例えば、蒸着あるいはスパッタリング等によって形成すればよい。ここで、本実施形態では、例えば、シリコン基板 1 4 0 とガラス基板 1 6 0 とを陽極接合によって結合（接合）させるので、その陽極結合において電極として用いる導
20 電膜をシリコン基板 1 4 0 の流路形成面側（図 3 に示すシリコン基板 1 4 0 の上部側）に形成している。そして、この導電膜をそのまま共通電極 1 2 4 の入力端子 1 2 4 a として用いる。なお、本発明では、例えば、共通電極 1 2 4 の入力端子 1 2 4 a を省略してもよく、また、シリコン基板 1 4 0 とガラス基板 1 6 0 との接合方法は、陽極接合に限定されない。

25 図 4 に示すように、ヘッドユニット 3 5 は、複数のノズル 1 1 0 が形成されたノズルプレート 1 5 0 と、複数のキャビティ 1 4 1、複数のインク供給口 1 4 2、1 つのリザーバ 1 4 3 が形成されたシリコン基板（インク室基板） 1 4 0 と、絶縁層 1 2 3 とを備え、これらがガラス基板 1 6 0 を含む基体 1 7 0 に収納されている。

基体 170 は、例えば、各種樹脂材料、各種金属材料等で構成されており、この基体 170 にシリコン基板 140 が固定、支持されている。

5 なお、ノズルプレート 150 に形成されたノズル 110 は、図 4 では簡潔に示すためにリザーバ 143 に対して略並行に直線的に配列されているが、ノズルの配列パターンはこの構成に限らず、通常は、例えば、図 5 に示すノズル配置パターンのように、段をずらして配置される。また、このノズル 110 間のピッチは、印刷解像度 (dpi : dot per inch) に応じて適宜設定され得るものである。なお、図 5 では、4 色のインク (インクカートリッジ 31) を適用した場合におけるノズル 110 の配置パターンを示している。

10 図 6 は、図 3 の III-III 断面の駆動信号入力時の各状態を示す。ヘッドドライバ 33 から対向電極間に駆動電圧が印加されると、対向電極間にクーロン力が発生し、底壁 (振動板) 121 は、初期状態 (図 6 (a)) に対して、セグメント電極 122 側へ撓み、キャビティ 141 の容積が拡大する (図 6 (b))。この状態において、ヘッドドライバ 33 の制御により、対向電極間の電荷を急激に放電させると、振動板 121 は、その弾性復元力によって図中上方に復元し、初期状態における振動板 121 の位置を越えて上部に移動し、キャビティ 141 の容積が急激に収縮する (図 6 (c))。このときキャビティ 141 内に発生する圧縮圧力により、キャビティ 141 を満たすインク (液状材料) の一部が、このキャビティ 141 に連通しているノズル 110 からインク滴として吐出される。

20 各キャビティ 141 の振動板 121 は、この一連の動作 (ヘッドドライバ 33 の駆動信号によるインク吐出動作) により、次の駆動信号 (駆動電圧) が入力されて再びインク滴を吐出するまでの間、減衰振動をしている。以下、この減衰振動を残留振動とも称する。振動板 121 の残留振動は、ノズル 110 やインク供給口 142 の形状、あるいはインク粘度等による音響抵抗 r と、流路内のインク重量によるイナータンス m と、振動板 121 のコンプライアンス C_m とによって決定される固有振動周波数を有するものと想定される。

25 上記想定に基づく振動板 121 の残留振動の計算モデルについて説明する。図 7 は、振動板 121 の残留振動を想定した単振動の計算モデルを示す回路図である。

このように、振動板 1 2 1 の残留振動の計算モデルは、音圧 P と、上述のイナータンス m 、コンプライアンス C_m 及び音響抵抗 r とで表せる。そして、図 7 の回路に音圧 P を与えた時のステップ応答を体積速度 u について計算すると、次式が得られる。

5 【式 1】

$$u = \frac{P}{\omega \cdot m} e^{-\alpha t} \cdot \sin \omega t \quad (1)$$

$$\omega = \sqrt{\frac{1}{m \cdot C_m} - \alpha^2} \quad (2)$$

$$\alpha = \frac{r}{2m} \quad (3)$$

この式から得られた計算結果と、別途行ったインク滴の吐出後の振動板 1 2 1 の残留振動の実験における実験結果とを比較する。図 8 は、振動板 1 2 1 の残留振動の実験値と計算値との関係を示すグラフである。この図 8 に示すグラフからも分かるように、実験値と計算値の 2 つの波形は、概ね一致している。

- 10 さて、ヘッドユニット 3 5 の各インクジェットヘッド 1 0 0 では、前述したような吐出動作を行ったにもかかわらずノズル 1 1 0 からインク滴が正常に吐出されない現象、すなわち液滴の吐出異常が発生する場合がある。この吐出異常が発生する原因としては、後述するように、(1) キャビティ 1 4 1 内への気泡の混入、(2) ノズル 1 1 0 付近でのインクの乾燥・増粘（固着）、(3) ノズル 1 1 0 出口付近へ
- 15 の紙粉付着、等が挙げられる。

- この吐出異常が発生すると、その結果としては、典型的にはノズル 1 1 0 から液滴が吐出されないこと、すなわち液滴の不吐出現象が現れ、その場合、記録用紙 P に印刷（描画）した画像における画素のドット抜けを生じる。また、吐出異常の場合には、ノズル 1 1 0 から液滴が吐出されたとしても、液滴の量が過少であったり、
- 20 その液滴の飛行方向（弾道）がずれたりして適正に着弾しないので、やはり画素のドット抜けとなって現れる。このようなことから、以下の説明では、液滴の吐出異

常のことを単に「ドット抜け」と言う場合もある。

以下においては、図8に示す比較結果に基づいて、インクジェットヘッド100のノズル110に発生する印刷処理時のドット抜け（吐出異常）現象（液滴不吐出現象）の原因別に、振動板121の残留振動の計算値と実験値がマッチ（概ね一致）

5 するように、音響抵抗 r 及び／又はイナータンス m の値を調整する。

まず、ドット抜けの1つの原因であるキャビティ141内への気泡の混入について検討する。図9は、図3のキャビティ141内に気泡Bが混入した場合のノズル110付近の概念図である。この図9に示すように、発生した気泡Bは、キャビティ141の壁面に発生付着しているものと想定される（図9では、気泡Bの付着位置の一例として、気泡Bがノズル110付近に付着している場合を示す）。

10 このように、キャビティ141内に気泡Bが混入した場合には、キャビティ141内を満たすインクの総重量が減り、イナータンス m が低下するものと考えられる。また、気泡Bは、キャビティ141の壁面に付着しているので、その径の大きさだけノズル110の径が大きくなったような状態となり、音響抵抗 r が低下するもの

15 と考えられる。

したがって、インクが正常に吐出された図8の場合に対して、音響抵抗 r 、イナータンス m を共に小さく設定して、気泡混入時の残留振動の実験値とマッチングすることにより、図10のような結果（グラフ）が得られた。図8及び図10のグラフから分かるように、キャビティ141内に気泡が混入した場合には、正常吐出時に比べて周波数が高くなる特徴的な残留振動波形が得られる。なお、音響抵抗 r の低下などにより、残留振動の振幅の減衰率も小さくなり、残留振動は、その振幅を

20 ゆっくりと下げていることも確認することができる。

次に、ドット抜けのもう1つの原因であるノズル110付近でのインクの乾燥（固着、増粘）について検討する。図11は、図3のノズル110付近のインクが乾燥により固着した場合のノズル110付近の概念図である。この図11に示すように、ノズル110付近のインクが乾燥して固着した場合、キャビティ141内のインクは、キャビティ141内に閉じこめられたような状況となる。このように、ノズル110付近のインクが乾燥、増粘した場合には、音響抵抗 r が増加するものと考え

25

られる。

したがって、インクが正常に吐出された図8の場合に対して、音響抵抗 r を大きく設定して、ノズル110付近のインク乾燥固着（増粘）時の残留振動の実験値とマッチングすることにより、図12のような結果（グラフ）が得られた。なお、図12に示す実験値は、数日間図示しないキャップを装着しない状態でヘッドユニット35を放置し、ノズル110付近のインクが乾燥、増粘したことによりインクを吐出することができなくなった（インクが固着した）状態における振動板121の残留振動を測定したものである。図8及び図12のグラフから分かるように、ノズル110付近のインクが乾燥により固着した場合には、正常吐出時に比べて周波数が極めて低くなるとともに、残留振動が過減衰となる特徴的な残留振動波形が得られる。これは、インク滴を吐出するために振動板121が図3中下方に引き寄せられることによって、キャビティ141内にリザーバ143からインクが流入した後に、振動板121が図3中上方に移動するとき、キャビティ141内のインクの逃げ道がないために、振動板121が急激に振動できなくなるため（過減衰となるため）である。

次に、ドット抜けのさらにもう1つの原因であるノズル110出口付近への紙粉付着について検討する。図13は、図3のノズル110出口付近に紙粉が付着した場合のノズル110付近の概念図である。この図13に示すように、ノズル110の出口付近に紙粉が付着した場合、キャビティ141内から紙粉を介してインクが染み出してしまうとともに、ノズル110からインクを吐出することができなくなる。このように、ノズル110の出口付近に紙粉が付着し、ノズル110からインクが染み出している場合には、振動板121からみてキャビティ141内及び染み出し分のインクが正常時よりも増えることにより、イナータンス m が増加するものと考えられる。また、ノズル110の出口付近に付着した紙粉の繊維によって音響抵抗 r が増大するものと考えられる。

したがって、インクが正常に吐出された図8の場合に対して、イナータンス m 、音響抵抗 r を共に大きく設定して、ノズル110の出口付近への紙粉付着時の残留振動の実験値とマッチングすることにより、図14のような結果（グラフ）が得ら

れた。図 8 及び図 1 4 のグラフから分かるように、ノズル 1 1 0 の出口付近に紙粉が付着した場合には、正常吐出時に比べて周波数が低くなる特徴的な残留振動波形が得られる（ここで、紙粉付着の場合、インクの乾燥の場合よりは、残留振動の周波数が高いことも、図 1 2 及び図 1 4 のグラフから分かる。）。なお、図 1 5 は、この紙粉付着前後におけるノズル 1 1 0 の状態を示す写真である。ノズル 1 1 0 の出口付近に紙粉が付着すると、紙粉に沿ってインクがにじみ出している状態を、図 1 5 (b) から見出すことができる。

ここで、ノズル 1 1 0 付近のインクが乾燥して増粘した場合と、ノズル 1 1 0 の出口付近に紙粉が付着した場合とでは、いずれも正常にインク滴が吐出された場合に比べて減衰振動の周波数が低くなっている。これら 2 つのドット抜け（インク不吐出：吐出異常）の原因を振動板 1 2 1 の残留振動の波形から特定するために、例えば、減衰振動の周波数や周期、位相において所定のしきい値を持って比較するか、あるいは、残留振動（減衰振動）の周期変化や振幅変化の減衰率から特定することができる。このようにして、各インクジェットヘッド 1 0 0 におけるノズル 1 1 0 からのインク滴が吐出されたときの振動板 1 2 1 の残留振動の変化、特に、その周波数の変化によって、各インクジェットヘッド 1 0 0 の吐出異常を検出することができる。また、その場合の残留振動の周波数を正常吐出時の残留振動の周波数と比較することにより、吐出異常の原因を特定することもできる。

次に、吐出異常検出手段 1 0 について説明する。図 1 6 は、図 3 に示す吐出異常検出手段 1 0 の概略的なブロック図である。この図 1 6 に示すように、吐出異常検出手段 1 0 は、発振回路 1 1 と、F/V 変換回路 1 2 と、波形整形回路 1 5 とから構成される残留振動検出手段 1 6 と、この残留振動検出手段 1 6 によって検出された残留振動波形データから周期や振幅などを計測する計測手段 1 7 と、この計測手段 1 7 によって計測された周期などに基づいてインクジェットヘッド 1 0 0 の吐出異常を判定する判定手段 2 0 とを備えている。吐出異常検出手段 1 0 では、残留振動検出手段 1 6 は、静電アクチュエータ 1 2 0 の振動板 1 2 1 の残留振動に基づいて、発振回路 1 1 が発振し、その発振周波数から F/V 変換回路 1 2 及び波形整形回路 1 5 において振動波形を形成して、検出する。そして、計測手段 1 7 は、検出

された振動波形に基づいて残留振動の周期などを計測し、判定手段20は、計測された残留振動の周期などに基づいて、印字手段3内の各ヘッドユニット35が備える各インクジェットヘッド100の吐出異常を検出、判定する。以下、吐出異常検出手段10の各構成要素について説明する。

- 5 まず、静電アクチュエータ120の振動板121の残留振動の周波数（振動数）を検出するために、発振回路11を用いる方法を説明する。図17は、図3の静電アクチュエータ120を平行平板コンデンサとした場合の概念図であり、図18は、図3の静電アクチュエータ120から構成されるコンデンサを含む発振回路11の回路図である。なお、図18に示す発振回路11は、シュミットトリガのヒステリシス特性を利用するCR発振回路であるが、本発明はこのようなCR発振回路に限定されず、アクチュエータ（振動板を含む）の静電容量成分（コンデンサC）を用いる発振回路であればどのような発振回路でもよい。発振回路11は、例えば、LC発振回路を利用した構成としてもよい。また、本実施形態では、シュミットトリガインバータを用いた例を示して説明しているが、例えば、インバータを3段用いたCR発振回路を構成してもよい。
- 10 15

図3に示すインクジェットヘッド100では、上述のように、振動板121と非常にわずかな間隔（空隙）を隔てたセグメント電極122とが対向電極を形成する静電アクチュエータ120を構成している。この静電アクチュエータ120は、図17に示すような平行平板コンデンサと考えることができる。このコンデンサの静電容量をC、振動板121及びセグメント電極122のそれぞれの表面積をS、2つの電極121、122の距離（ギャップ長）をg、両電極に挟まれた空間（空隙）の誘電率を ϵ （真空の誘電率を ϵ_0 、空隙の比誘電率を ϵ_r とすると、 $\epsilon = \epsilon_0 \cdot \epsilon_r$ ）とすると、図17に示すコンデンサ（静電アクチュエータ120）の静電容量C(x)は、次式で表される。

20

25 【式2】

$$C(x) = \varepsilon_0 \cdot \varepsilon_r \frac{S}{g - x} \quad (F) \quad (4)$$

なお、式（４）の x は、図１７に示すように、振動板１２１の残留振動によって生じる振動板１２１の基準位置からの変位量を示している。

この式（４）から分かるように、ギャップ長 g （ギャップ長 g －変位量 x ）が小さくなれば、静電容量 $C(x)$ は大きくなり、逆にギャップ長 g （ギャップ長 g －変位量 x ）が大きくなれば、静電容量 $C(x)$ は小さくなる。このように、静電容量 $C(x)$ は、（ギャップ長 g －変位量 x ）（ x が０の場合は、ギャップ長 g ）に反比例している。なお、図３に示す静電アクチュエータ１２０では、空隙は空気で満たされているので、比誘電率 $\varepsilon_r = 1$ である。

また、一般に、液滴吐出装置（本実施形態では、インクジェットプリンタ１）の解像度が高まるにつれて、吐出されるインク滴（インクドット）が微小化されるので、この静電アクチュエータ１２０は、高密度化、小型化される。それによって、インクジェットヘッド１００の振動板１２１の表面積 S が小さくなり、小さな静電アクチュエータ１２０が構成される。さらに、インク滴吐出による残留振動によって変化する静電アクチュエータ１２０のギャップ長 g は、初期ギャップ g_0 の１割程度となるため、式（４）から分かるように、静電アクチュエータ１２０の静電容量の変化量は非常に小さな値となる。

この静電アクチュエータ１２０の静電容量の変化量（残留振動の振動パターンにより異なる）を検出するために、以下のような方法、すなわち、静電アクチュエータ１２０の静電容量に基づいた図１８のような発振回路を構成し、発振された信号に基づいて残留振動の周波数（周期）を解析する方法を用いる。図１８に示す発振回路１１は、静電アクチュエータ１２０から構成されるコンデンサ（ C ）と、シュミットトリガインバータ１１１と、抵抗素子（ R ）１１２とから構成される。

シュミットトリガインバータ１１１の出力信号がHighレベルの場合、抵抗素子１１２を介してコンデンサ C を充電する。コンデンサ C の充電電圧（振動板１２

1 とセグメント電極 1 2 2 との間の電位差) が、シュミットトリガインバータ 1 1 1 の入力スレッシュホールド電圧 V_{T+} に達すると、シュミットトリガインバータ 1 1 1 の出力信号が Low レベルに反転する。そして、シュミットトリガインバータ 1 1 1 の出力信号が Low レベルとなると、抵抗素子 1 1 2 を介してコンデンサ C に
5 充電されていた電荷が放電される。この放電によりコンデンサ C の電圧がシュミットトリガインバータ 1 1 1 の入力スレッシュホールド電圧 V_{T-} に達すると、シュミットトリガインバータ 1 1 1 の出力信号が再び High レベルに反転する。以降、この発振動作が繰り返される。

ここで、上述のそれぞれの現象（気泡混入、乾燥、紙粉付着、及び正常吐出）に
10 におけるコンデンサ C の静電容量の時間変化を検出するためには、この発振回路 1 1 による発振周波数は、残留振動の周波数が最も高い気泡混入時（図 1 0 参照）の周波数を検出することができる発振周波数に設定される必要がある。そのため、発振回路 1 1 の発振周波数は、例えば、検出する残留振動の周波数の数倍から数十倍以上、すなわち、気泡混入時の周波数よりおよそ 1 桁以上高い周波数となるようにし
15 なければならない。この場合、好ましくは、気泡混入時の残留振動の周波数が正常吐出の場合と比較して高い周波数を示すため、気泡混入時の残留振動周波数が検知可能な発振周波数に設定するとよい。そうしなければ、吐出異常の現象に対して正確な残留振動の周波数を検出することができない。そのため、本実施形態では、発振周波数に応じて、発振回路 1 1 の C R の時定数を設定している。このように、発
20 振回路 1 1 の発振周波数を高く設定することにより、この発振周波数の微小変化に基づいて、より正確な残留振動波形を検出することができる。

なお、発振回路 1 1 から出力される発振信号の発振周波数の周期（パルス）毎に、測定用のカウントパルス（カウンタ）を用いてそのパルスをカウントし、初期ギャップ g_0 におけるコンデンサ C の静電容量で発振させた場合の発振周波数のパルス
25 のカウント量を測定したカウント量から減算することにより、残留振動波形について発振周波数毎のデジタル情報が得られる。これらのデジタル情報に基づいて、デジタル／アナログ（D/A）変換を行うことにより、概略的な残留振動波形が生成され得る。このような方法を用いてもよいが、測定用のカウントパルス（カウンタ）

には、発振周波数の微小変化を測定することができる高い周波数（高解像度）のものが必要となる。このようなカウントパルス（カウンタ）は、コストをアップさせるため、吐出異常検出手段10では、図19に示すF/V変換回路12を用いている。

5 図19は、図16に示す吐出異常検出手段10のF/V変換回路12の回路図である。この図19に示すように、F/V変換回路12は、3つのスイッチSW1、SW2、SW3と、2つのコンデンサC1、C2と、抵抗素子R1と、定電流Isを出力する定電流源13と、バッファ14とから構成される。このF/V変換回路12の動作を図20のタイミングチャート及び図21のグラフを用いて説明する。

10 まず、図20のタイミングチャートに示す充電信号、ホールド信号及びクリア信号の生成方法について説明する。充電信号は、発振回路11の発振パルスの立ち上がりエッジから固定時間 t_r を設定し、その固定時間 t_r の間Highレベルとなるようにして生成される。ホールド信号は、充電信号の立ち上がりエッジに同期して立ち上がり、所定の固定時間だけHighレベルに保持され、Lowレベルに立
15 ち下がるようにして生成される。クリア信号は、ホールド信号の立ち下がりエッジに同期して立ち上がり、所定の固定時間だけHighレベルに保持され、Lowレベルに立ち下がるようにして生成される。なお、後述するように、コンデンサC1からコンデンサC2への電荷の移動及びコンデンサC1の放電は瞬時に行われるので、ホールド信号及びクリア信号のパルスは、発振回路11の出力信号の次の立ち
20 上がりエッジまでにそれぞれ1つのパルスが含まれればよく、上記のような立ち上がりエッジ、立ち下がりエッジに限定されない。

きれいな残留振動の波形（電圧波形）を得るために、図21を参照して、固定時間 t_r 及び t_1 の設定方法を説明する。固定時間 t_r は、静電アクチュエータ120が初期ギャップ長 g_0 のときにおける静電容量Cで発振した発振パルスの周期から調整され、充電時間 t_1 による充電電位がC1の充電範囲のおよそ1/2付近となるように設定される。また、ギャップ長 g が最大（Max）の位置における充電時間 t_2 から最小（Min）の位置における充電時間 t_3 の間で、コンデンサC1の充電範囲を超えないように充電電位の傾きが設定される。すなわち、充電電位の

傾きは、 $dV/dt = I_s / C_1$ によって決定されるため、定電流源13の出力定電流 I_s を適当な値に設定すればよい。この定電流源13の出力定電流 I_s をその範囲内でできるだけ高く設定することによって、静電アクチュエータ120によって構成されるコンデンサの微小な静電容量の変化を高感度で検出することができ、

5 静電アクチュエータ120の振動板121の微小な変化を検出することが可能となる。

次いで、図22を参照して、図16に示す波形整形回路15の構成を説明する。図22は、図16の波形整形回路15の回路構成を示す回路図である。この波形整形回路15は、残留振動波形を矩形波として判定手段20に出力するものである。

10 この図22に示すように、波形整形回路15は、2つのコンデンサ C_3 （DC成分除去手段）、 C_4 と、2つの抵抗素子 R_2 、 R_3 と、2つの直流電圧源 V_{ref1} 、 V_{ref2} と、増幅器（オペアンプ）151と、比較器（コンパレータ）152とから構成される。なお、残留振動波形の波形整形処理において、検出される波高値をそのまま出力して、残留振動波形の振幅を計測するように構成してもよい。

15 F/V 変換回路12のバッファ14の出力には、静電アクチュエータ120の初期ギャップ g_0 に基づくDC成分（直流成分）の静電容量成分が含まれている。この直流成分は各インクジェットヘッド100によりばらつきがあるため、コンデンサ C_3 は、この静電容量の直流成分を除去するものである。そして、コンデンサ C_3 は、バッファ14の出力信号におけるDC成分を除去し、残留振動のAC成分のみをオペアンプ151の反転入力端子に出力する。

20

オペアンプ151は、直流成分が除去された F/V 変換回路12のバッファ14の出力信号を反転増幅するとともに、その出力信号の高域を除去するためのローパスフィルタを構成している。なお、このオペアンプ151は、単電源回路を想定している。オペアンプ151は、2つの抵抗素子 R_2 、 R_3 による反転増幅器を構成

25 し、入力された残留振動（交流成分）は、 $-R_3/R_2$ 倍に振幅される。

また、オペアンプ151の単電源動作のために、その非反転入力端子に接続された直流電圧源 V_{ref1} によって設定された電位を中心に振動する、増幅された振動板121の残留振動波形が出力される。ここで、直流電圧源 V_{ref1} は、オペ

アンプ151が単電源で動作可能な電圧範囲の1/2程度に設定されている。さらに、このオペアンプ151は、2つのコンデンサC3、C4により、カットオフ周波数 $1/(2\pi \times C4 \times R3)$ となるローパスフィルタを構成している。そして、直流成分を除去された後に増幅された振動板121の残留振動波形は、図20のタイミ

5 タイミングチャートに示すように、次段の比較器（コンパレータ）152でもう一つの直流電圧源Vref2の電位と比較され、その比較結果が矩形波として波形整形回路15から出力される。なお、直流電圧源Vref2は、もう一つの直流電圧源Vref1を共用してもよい。

次に、図20に示すタイミングチャートを参照して、図19のF/V変換回路12及び波形整形回路15の動作を説明する。上述のように生成された充電信号、クリア信号及びホールド信号に基づいて、図19に示すF/V変換回路12は動作する。図20のタイミングチャートにおいて、静電アクチュエータ120の駆動信号がヘッドドライバ33を介してインクジェットヘッド100に入力されると、図6

10 (b)に示すように、静電アクチュエータ120の振動板121がセグメント電極122側に引きつけられ、この駆動信号の立ち下がりエッジに同期して、図6中上方に向けて急激に収縮する（図6(c)参照）。

この駆動信号の立ち下がりエッジに同期して、駆動回路18と吐出異常検出手段10とを切り替える駆動/検出切替信号がHighレベルとなる。この駆動/検出切替信号は、対応するインクジェットヘッド100の駆動休止期間中、Highレベルに保持され、次の駆動信号が入力される前に、Lowレベルになる。この駆動/検出切替信号がHighレベルの間、図18の発振回路11は、静電アクチュエータ120の振動板121の残留振動に対応して発振周波数を変えながら発振している。

20

上述のように、駆動信号の立ち下がりエッジ、すなわち、発振回路11の出力信号の立ち上がりエッジから、残留振動の波形がコンデンサC1に充電可能な範囲を超えないように予め設定された固定時間trだけ経過するまで、充電信号は、Highレベルに保持される。なお、充電信号がHighレベルである間、スイッチSW1はオフの状態である。

25

固定時間 t_r 経過し、充電信号が Low レベルになると、その充電信号の立ち下がりエッジに同期して、スイッチ SW1 がオンされる（図 19 参照）。そして、定電流源 13 とコンデンサ C1 とが接続され、コンデンサ C1 は、上述のように、傾き $I_s / C1$ で充電される。充電信号が Low レベルである期間、すなわち、発振回路 11 の出力信号の次のパルスの立ち上がりエッジに同期して High レベルになるまでの間、コンデンサ C1 は充電される。

充電信号が High レベルになると、スイッチ SW1 はオフ（オープン）となり、定電流源 13 とコンデンサ C1 は切り離される。このとき、コンデンサ C1 には、充電信号が Low レベルの期間 t_1 の間に充電された電位（すなわち、理想的には $I_s \times t_1 / C1$ (V)）が保存されている。この状態で、ホールド信号が High レベルになると、スイッチ SW2 がオンされ（図 19 参照）、コンデンサ C1 とコンデンサ C2 が、抵抗素子 R1 を介して接続される。スイッチ SW2 の接続後、2つのコンデンサ C1、C2 の充電電位差によって互いに充放電が行われ、2つのコンデンサ C1、C2 の電位差が概ね等しくなるように、コンデンサ C1 からコンデンサ C2 に電荷が移動する。

ここで、コンデンサ C1 の静電容量に対してコンデンサ C2 の静電容量は、約 $1/10$ 以下程度に設定されている。そのため、2つのコンデンサ C1、C2 間の電位差によって生じる充放電で移動する（使用される）電荷量は、コンデンサ C1 に充電されている電荷の $1/10$ 以下となる。したがって、コンデンサ C1 からコンデンサ C2 へ電荷が移動した後においても、コンデンサ C1 の電位差は、それほど変化しない（それほど下がらない）。なお、図 19 の F/V 変換回路 12 では、コンデンサ C2 に充電されるとき F/V 変換回路 12 の配線のインダクタンス等により充電電位が急激に跳ね上がらないようにするために、抵抗素子 R1 とコンデンサ C2 により一次のローパスフィルタを構成している。

コンデンサ C2 にコンデンサ C1 の充電電位と概ね等しい充電電位が保持された後、ホールド信号が Low レベルとなり、コンデンサ C1 はコンデンサ C2 から切り離される。さらに、クリア信号が High レベルとなり、スイッチ SW3 がオンすることにより、コンデンサ C1 がグラウンド GND に接続され、コンデンサ C1

に充電されていた電荷が0となるように放電動作が行なわれる。コンデンサC1の放電後、クリア信号はLowレベルとなり、スイッチSW3がオフすることにより、コンデンサC1の図19中上部の電極がグラウンドGNDから切り離され、次の充電信号が入力されるまで、すなわち、充電信号がLowレベルになるまで待機して

5 いる。

コンデンサC2に保持されている電位は、充電信号の立ち上がりのタイミング毎、すなわち、コンデンサC2への充電完了のタイミング毎に更新され、バッファ14を介して振動板121の残留振動波形として図22の波形整形回路15に出力される。したがって、発振回路11の発振周波数が高くなるように静電アクチュエータ

10 120の静電容量（この場合、残留振動による静電容量の変動幅も考慮しなければならない）と抵抗素子112の抵抗値を設定すれば、図20のタイミングチャートに示すコンデンサC2の電位（バッファ14の出力）の各ステップ（段差）がより詳細になるので、振動板121の残留振動による静電容量の時間的な変化をより詳細に検出することが可能となる。

以下同様に、充電信号がLowレベル→Highレベル→Lowレベル・・・と繰り返す、上記所定のタイミングでコンデンサC2に保持されている電位がバッファ14を介して波形整形回路15に出力される。波形整形回路15では、バッファ14から入力された電圧信号（図20のタイミングチャートにおいて、コンデンサC2の電位）の直流成分がコンデンサC3によって除去され、抵抗素子R2を介して

20 オペアンプ151の反転入力端子に入力される。入力された残留振動の交流（AC）成分は、このオペアンプ151によって反転増幅され、コンパレータ152の一方の入力端子に出力される。コンパレータ152は、予め直流電圧源Vref2によって設定されている電位（基準電圧）と、残留振動波形（交流成分）の電位とを比較し、矩形波を出力する（図20のタイミングチャートにおける比較回路の出力）。

25

次に、インクジェットヘッド100のインク滴吐出動作（駆動）と吐出異常検出動作（駆動休止）との切り替えタイミングについて説明する。図23は、駆動回路18と吐出異常検出手段10との切替手段23の概略を示すブロック図である。な

お、この図23では、図16に示すヘッドドライバ33内の駆動回路18をインクジェットヘッド100の駆動回路として説明する。図20のタイミングチャートでも示したように、吐出異常検出処理は、インクジェットヘッド100の駆動信号と駆動信号の間、すなわち、駆動休止期間に実行されている。

- 5 図23において、静電アクチュエータ120を駆動するために、切替手段23は、最初は駆動回路18側に接続されている。上述のように、駆動回路18から駆動信号（電圧信号）が振動板121に入力されると、静電アクチュエータ120が駆動し、振動板121は、セグメント電極122側に引きつけられ、印加電圧が0になるとセグメント電極122から離れる方向に急激に変位して振動（残留振動）を開始する。このとき、インクジェットヘッド100のノズル110からインク滴が吐出される。
- 10

- 駆動信号のパルスが立ち下がると、その立ち下がりエッジに同期して駆動／検出切替信号（図20のタイミングチャート参照）が切替手段23に入力され、切替手段23は、駆動回路18から吐出異常検出手段（検出回路）10側に切り替えられ、
- 15 静電アクチュエータ120（発振回路11のコンデンサとして利用）は吐出異常検出手段10と接続される。

- そして、吐出異常検出手段10は、上述のような吐出異常（ドット抜け）の検出処理を実行し、波形整形回路15の比較器152から出力される振動板121の残留振動波形データ（矩形波データ）を計測手段17によって残留振動波形の周期や
- 20 振幅などに数値化する。本実施形態では、計測手段17は、残留振動波形データから特定の振動周期を測定し、その計測結果（数値）を判定手段20に出力する。

- 具体的には、計測手段17は、比較器152の出力信号の波形（矩形波）の最初の立ち上がりエッジから次の立ち上がりエッジまでの時間（残留振動の周期）を計測するために、図示しないカウンタを用いて基準信号（所定の周波数）のパルスを
- 25 カウントし、そのカウント値から残留振動の周期（特定の振動周期）を計測する。なお、計測手段17は、最初の立ち上がりエッジから次の立ち下がりエッジまでの時間を計測し、その計測された時間の2倍の時間を残留振動の周期として判定手段20に出力してもよい。以下、このようにして得られた残留振動の周期を T_w とす

る。

判定手段 20 は、計測手段 17 によって計測された残留振動波形の特定の振動周期など（計測結果）に基づいて、ノズルの吐出異常の有無、吐出異常の原因、比較偏差量などを判定し、その判定結果を制御部 6 に出力する。制御部 6 は、EEPROM（記憶手段）62 の所定の格納領域にこの判定結果を保存する。そして、駆動回路 18 からの次の駆動信号が入力されるタイミングで、駆動／検出切替信号が切替手段 23 に再び入力され、駆動回路 18 と静電アクチュエータ 120 とを接続する。駆動回路 18 は、一旦駆動電圧を印加するとグラウンド（GND）レベルを維持するので、切替手段 23 によって上記のような切り替えを行っている（図 20 のタイミングチャート参照）。これにより、駆動回路 18 からの外乱などに影響されることなく、静電アクチュエータ 120 の振動板 121 の残留振動波形を正確に検出することができる。

なお、本発明では、残留振動波形データは、比較器 152 により矩形波化したものに限定されない。例えば、オペアンプ 1551 から出力された残留振動振幅データは、比較器 152 により比較処理を行うことなく、A/D 変換を行う計測手段 17 によって随時数値化され、その数値化されたデータに基づいて、判定手段 20 により吐出異常の有無などを判定し、この判定結果を記憶手段 62 に記憶するように構成してもよい。

また、ノズル 110 のメニスカス（ノズル 110 内インクが大気と接する面）は、振動板 121 の残留振動に同期して振動するため、インクジェットヘッド 100 は、インク滴の吐出動作後、このメニスカスの残留振動が音響抵抗 r によって概ね決まった時間で減衰するのを待ってから（所定の時間待機して）、次の吐出動作を行っている。本発明では、この待機時間を有効に利用して振動板 121 の残留振動を検出しているので、インクジェットヘッド 100 の駆動に影響しない吐出異常検出を行うことができる。すなわち、インクジェットプリンタ 1（液滴吐出装置）のスループットを低下させることなく、インクジェットヘッド 100 のノズル 110 の吐出異常検出処理を実行することができる。

上述のように、インクジェットヘッド 100 のキャビティ 141 内に気泡が混入

した場合には、正常吐出時の振動板 1 2 1 の残留振動波形に比べて、周波数が高くなるので、その周期は逆に正常吐出時の残留振動の周期よりも短くなる。また、ノズル 1 1 0 付近のインクが乾燥により増粘、固着した場合には、残留振動が過減衰となり、正常吐出時の残留振動波形に比べて、周波数が相当低くなるので、その周期は正常吐出時の残留振動の周期よりもかなり長くなる。また、ノズル 1 1 0 の出口付近に紙粉が付着した場合には、残留振動の周波数は、正常吐出時の残留振動の周波数よりも低く、しかし、インクの乾燥時の残留振動の周波数よりも高くなるので、その周期は、正常吐出時の残留振動の周期よりも長く、インク乾燥時の残留振動の周期よりも短くなる。

- したがって、正常吐出時の残留振動の周期として、所定の範囲 T_r を設け、また、ノズル 1 1 0 出口に紙粉が付着した場合における残留振動の周期と、ノズル 1 1 0 の出口付近でインクが乾燥した場合における残留振動の周期とを区別するために、所定のしきい値（所定の閾値） T_1 を設定することにより、このようなインクジェットヘッド 1 0 0 の吐出異常の原因を決定することができる。判定手段 2 0 は、上記吐出異常検出処理によって検出された残留振動波形の周期 T_w が所定の範囲の周期であるか否か、また、所定のしきい値よりも長いかな否かを判定し、それによって、吐出異常の原因を判定する。

- 次に、本発明の液滴吐出装置の動作を、上述のインクジェットプリンタ 1 の構成に基づいて説明する。まず、1つのインクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 に対する吐出異常検出処理（駆動／検出切替処理を含む）について説明する。図 2 4 は、吐出異常検出・判定処理を示すフローチャートである。印刷される印字データ（フラッシング動作における吐出データでもよい）がホストコンピュータ 8 からインターフェース（I F） 9 を介して制御部 6 に入力されると、所定のタイミングでこの吐出異常検出処理が実行される。なお、説明の都合上、この図 2 4 に示すフローチャートでは、1つのインクジェットヘッド 1 0 0、すなわち、1つのノズル 1 1 0 の吐出動作に対応する吐出異常検出処理を示す。

まず、印字データ（吐出データ）に対応する駆動信号がヘッドドライバ 3 3 の駆動回路 1 8 から入力され、それにより、図 2 0 のタイミングチャートに示すような

駆動信号のタイミングに基づいて、静電アクチュエータ 120 の両電極間に駆動信号（電圧信号）が印加される（ステップ S 101）。そして、制御部 6 は、駆動／検出切替信号に基づいて、吐出したインクジェットヘッド 100 が駆動休止期間であるか否かを判断する（ステップ S 102）。ここで、駆動／検出切替信号は、駆動信号の立ち下がりエッジに同期して High レベルとなり（図 20 参照）、制御部 6 から切替手段 23 に入力される。

駆動／検出切替信号が切替手段 23 に入力されると、切替手段 23 によって、静電アクチュエータ 120、すなわち、発振回路 11 を構成するコンデンサは、駆動回路 18 から切り離され、吐出異常検出手段 10（検出回路）側、すなわち、残留振動検出手段 16 の発振回路 11 に接続される（ステップ S 103）。そして、後述する残留振動検出処理を実行し（ステップ S 104）、計測手段 17 は、この残留振動検出処理において検出された残留振動波形データから所定の数値を計測する（ステップ S 105）。ここでは、上述のように、計測手段 17 は、残留振動波形データからその残留振動の周期を計測する。

次いで、判定手段 20 によって、計測手段の計測結果に基づいて、後述する吐出異常判定処理が実行され（ステップ S 106）、その判定結果を制御部 6 の EEPROM（記憶手段）62 の所定の格納領域に保存する。そして、ステップ S 108 においてインクジェットヘッド 100 が駆動期間であるか否かが判断される。すなわち、駆動休止期間が終了して、次の駆動信号が入力されたか否かが判断され、次の駆動信号が入力されるまで、このステップ S 108 で待機している。

次の駆動信号のパルスが入力されるタイミングで、駆動信号の立ち上がりエッジに同期して駆動／検出切替信号が Low レベルになると（ステップ S 108 で「yes」）、切替手段 23 は、静電アクチュエータ 120 との接続を、吐出異常検出手段（検出回路）10 から駆動回路 18 に切り替えて（ステップ S 109）、この吐出異常検出処理を終了する。

なお、図 24 に示すフローチャートでは、計測手段 17 が残留振動検出処理（残留振動検出手段 16）によって検出された残留振動波形から周期を計測する場合について示したが、本発明はこのような場合に限定されず、例えば、計測手段 17 は、

残留振動検出処理において検出された残留振動波形データから、残留振動波形の位相差や振幅などの計測を行ってもよい。

次に、図24に示すフローチャートのステップS104における残留振動検出処理（サブルーチン）について説明する。図25は、残留振動検出処理を示すフローチャートである。上述のように、切替手段23によって、静電アクチュエータ120と発振回路11とを接続すると（図24のステップS103）、発振回路11は、CR発振回路を構成し、静電アクチュエータ120の静電容量の変化（静電アクチュエータ120の振動板121の残留振動）に基づいて、発振する（ステップS201）。

- 10 上述のタイミングチャートなどに示すように、発振回路11の出力信号（パルス信号）に基づいて、F/V変換回路12において、充電信号、ホールド信号及びクリア信号が生成され、これらの信号に基づいてF/V変換回路12によって発振回路11の出力信号の周波数から電圧に変換するF/V変換処理が行われ（ステップS202）、F/V変換回路12から振動板121の残留振動波形データが出力される。F/V変換回路12から出力された残留振動波形データは、波形整形回路15
- 15 のコンデンサC3により、DC成分（直流成分）が除去され（ステップS203）、オペアンプ151により、DC成分が除去された残留振動波形（AC成分）が増幅される（ステップS204）。

- 増幅後の残留振動波形データは、所定の処理により波形整形され、パルス化される（ステップS205）。すなわち、本実施形態では、比較器152において、直流電圧源Vref2によって設定された電圧値（所定の電圧値）とオペアンプ151の出力電圧とが比較される。比較器152は、この比較結果に基づいて、2値化された波形（矩形波）を出力する。この比較器152の出力信号は、残留振動検出手段16の出力信号であり、吐出異常判定処理を行うために、計測手段17に出力さ
- 25 れ、この残留振動検出処理が終了する。

次に、図24に示すフローチャートのステップS106における吐出異常判定処理（サブルーチン）について説明する。図26は、制御部6及び判定手段20によって実行される吐出異常判定処理を示すフローチャートである。判定手段20は、

上述の計測手段 17 によって計測された周期などの計測データ（計測結果）に基づいて、該当するインクジェットヘッド 100 からインク滴が正常に吐出したか否か、正常に吐出していない場合、すなわち、吐出異常の場合にはその原因が何かを判定する。

- 5 まず、制御部 6 は、EEPROM 62 に保存されている残留振動の周期の所定の範囲 T_r 及び残留振動の周期の所定のしきい値 T_1 を判定手段 20 に出力する。残留振動の周期の所定の範囲 T_r は、正常吐出時の残留振動周期に対して、正常と判定できる許容範囲を持たせたものである。これらのデータは、判定手段 20 の図示しないメモリに格納され、以下の処理が実行される。

- 10 図 24 のステップ S105 において計測手段 17 によって計測された計測結果が判定手段 20 に入力される（ステップ S301）。ここで、本実施形態では、計測結果は、振動板 121 の残留振動の周期 T_w である。

- ステップ S302 において、判定手段 20 は、残留振動の周期 T_w が存在するか否か、すなわち、吐出異常検出手段 10 によって残留振動波形データが得られなかったか否かを判定する。残留振動の周期 T_w が存在しないと判定された場合には、判定手段 20 は、そのインクジェットヘッド 100 のノズル 110 は吐出異常検出処理においてインク滴を吐出していない未吐出ノズルであると判定する（ステップ S306）。また、残留振動波形データが存在すると判定された場合には、続いて、ステップ S303 において、判定手段 20 は、その周期 T_w が正常吐出時の周期と
15 認められる所定の範囲 T_r 内にあるか否かを判定する。

- 残留振動の周期 T_w が所定の範囲 T_r 内にあると判定された場合には、対応するインクジェットヘッド 100 からインク滴が正常に吐出されたことを意味し、判定手段 20 は、そのインクジェットヘッド 100 のノズル 110 は正常にインク滴と吐出した（正常吐出）と判定する（ステップ S307）。また、残留振動の周期 T_w
25 が所定の範囲 T_r 内にはないと判定された場合には、続いて、ステップ S304 において、判定手段 20 は、残留振動の周期 T_w が所定の範囲 T_r よりも短いかなんかを判定する。

残留振動の周期 T_w が所定の範囲 T_r よりも短いと判定された場合には、残留振

動の周波数が高いことを意味し、上述のように、インクジェットヘッド100のキャビティ141内に気泡が混入しているものと考えられ、判定手段20は、そのインクジェットヘッド100のキャビティ141に気泡が混入しているもの（気泡混入）と判定する（ステップS308）。

- 5 また、残留振動の周期 T_w が所定の範囲 T_r よりも長いと判定された場合には、続いて、判定手段20は、残留振動の周期 T_w が所定のしきい値 T_1 よりも長いかな否かを判定する（ステップS305）。残留振動の周期 T_w が所定のしきい値 T_1 よりも長いと判定された場合には、残留振動が過減衰であると考えられ、判定手段20は、そのインクジェットヘッド100のノズル110付近のインクが乾燥により増粘しているもの（乾燥）と判定する（ステップS309）。

- 10 そして、ステップS305において、残留振動の周期 T_w が所定のしきい値 T_1 よりも短いと判定された場合には、この残留振動の周期 T_w は、 $T_r < T_w < T_1$ を満たす範囲の値であり、上述のように、乾燥よりも周波数が高いノズル110の出口付近への紙粉付着であると考えられ、判定手段20は、そのインクジェットヘッド100のノズル110出口付近に紙粉が付着しているもの（紙粉付着）と判定する（ステップS310）。

このように、判定手段20によって、対象となるインクジェットヘッド100の正常吐出あるいは吐出異常の原因などが判定されると（ステップS306～S310）、その判定結果は、制御部6に出力され、この吐出異常判定処理を終了する。

- 20 次に、複数のインクジェットヘッド（液滴吐出ヘッド）100、すなわち、複数のノズル110を備えるインクジェットプリンタ1を想定し、そのインクジェットプリンタ1における吐出選択手段（ノズルセクタ）182と、各インクジェットヘッド100の吐出異常検出・判定のタイミングについて説明する。

- 25 なお、以下では、説明を分かりやすくするため、印字手段3が備える複数のヘッドユニット35のうちの1つのヘッドユニット35について説明し、また、このヘッドユニット35は、5つのインクジェットヘッド100a～100eを備える（すなわち、5つのノズル110を備える）ものとするが、本発明では、印字手段3が備えるヘッドユニット35の数量や、各ヘッドユニット35が備えるインクジェッ

トヘッド１００（ノズル１１０）の数量は、それぞれ、いくつであってもよい。

図２７～図３０は、吐出選択手段１８２を備えるインクジェットプリンタ１における吐出異常検出・判定タイミングのいくつかの例を示すブロック図である。以下、各図の構成例を順次説明する。

- ５ 図２７は、複数（５つ）のインクジェットヘッド１００ａ～１００ｅの吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段１０が１つの場合）である。この図２７に示すように、複数のインクジェットヘッド１００ａ～１００ｅを有するインクジェットプリンタ１は、駆動波形を生成する駆動波形生成手段１８１と、いずれのノズル１１０からインク滴を吐出するかを選択することができる吐出選択手段１８
１０ ２と、この吐出選択手段１８２によって選択され、駆動波形生成手段１８１によって駆動される複数のインクジェットヘッド１００ａ～１００ｅとを備えている。なお、図２７の構成では、上記以外の構成は図２、図１６及び図２３に示したものと同様であるため、その説明を省略する。

- １５ なお、本実施形態では、駆動波形生成手段１８１及び吐出選択手段１８２は、ヘッドドライバ３３の駆動回路１８に含まれるものとして説明するが（図２７では、切替手段２３を介して２つのブロックとして示しているが、一般的には、いずれもヘッドドライバ３３内に構成される）、本発明はこの構成に限定されず、例えば、駆動波形生成手段１８１は、ヘッドドライバ３３とは独立した構成としてもよい。

- この図２７に示すように、吐出選択手段１８２は、シフトレジスタ１８２ａと、
２０ ラッチ回路１８２ｂと、ドライバ１８２ｃとを備えている。シフトレジスタ１８２ａには、図２に示すホストコンピュータ８から出力され、制御部６において所定の処理をされた印字データ（吐出データ）と、クロック信号（ＣＬＫ）が順次入力される。この印字データは、クロック信号（ＣＬＫ）の入力パルスに応じて（クロック信号の入力の度に）シフトレジスタ１８２ａの初段から順次後段側にシフトして
２５ 入力され、各インクジェットヘッド１００ａ～１００ｅに対応する印字データとしてラッチ回路１８２ｂに出力される。なお、後述する吐出異常検出処理では、印字データではなくフラッシング（予備吐出）時の吐出データが入力されるが、この吐出データとは、すべてのインクジェットヘッド１００ａ～１００ｅに対する印字デ

ータを意味している。なお、フラッシング時は、ラッチ回路182bのすべての出力が吐出となる値に設定されるようにハード的に処理をしてもよい。

ラッチ回路182bは、ヘッドユニット35のノズル110の数、すなわち、インクジェットヘッド100の数に対応する印字データがシフトレジスタ182aに格納された後、入力されるラッチ信号によってシフトレジスタ182aの各出力信号をラッチする。ここで、CLEAR信号が入力された場合には、ラッチ状態が解除され、ラッチされていたシフトレジスタ182aの出力信号は0（ラッチの出力停止）となり、印字動作は停止される。CLEAR信号が入力されていない場合には、ラッチされたシフトレジスタ182aの印字データがドライバ182cに出力される。シフトレジスタ182aから出力される印字データがラッチ回路182bによってラッチされた後、次の印字データをシフトレジスタ182aに入力し、印字タイミングに合わせてラッチ回路182bのラッチ信号を順次更新している。

ドライバ182cは、駆動波形生成手段181と各インクジェットヘッド100の静電アクチュエータ120とを接続するものであり、ラッチ回路182bから出力されるラッチ信号で指定（特定）された各静電アクチュエータ120（インクジェットヘッド100a～100eのいずれかあるいはすべての静電アクチュエータ120）に駆動波形生成手段181の出力信号（駆動信号）を入力し、それによって、その駆動信号（電圧信号）が静電アクチュエータ120の両電極間に印加される。

この図27に示すインクジェットプリンタ1は、複数のインクジェットヘッド100a～100eを駆動する1つの駆動波形生成手段181と、各インクジェットヘッド100a～100eのいずれかのインクジェットヘッド100に対して吐出異常（インク滴不吐出）を検出する吐出異常検出手段10と、この吐出異常検出手段10によって得られた吐出異常の原因などの判定結果を保存（格納）する記憶手段62と、駆動波形生成手段181と吐出異常検出手段10とを切り替える1つの切替手段23とを備えている。したがって、このインクジェットプリンタ1は、駆動波形生成手段181から入力される駆動信号に基づいて、ドライバ182cによって選択されたインクジェットヘッド100a～100eのうちの1つ又は複数を

駆動し、駆動／検出切替信号が吐出駆動動作後に切替手段 2 3 に入力されることによって、切替手段 2 3 が駆動波形生成手段 1 8 1 から吐出異常検出手段 1 0 にインクジェットヘッド 1 0 0 の静電アクチュエータ 1 2 0 との接続を切り替えた後、振動板 1 2 1 の残留振動波形に基づいて、吐出異常検出手段 1 0 によって、そのインクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 における吐出異常（インク滴不吐出）を検出し、吐出異常の場合にはその原因を判定するものである。

そして、このインクジェットプリンタ 1 は、1 つのインクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 について吐出異常を検出・判定すると、次に駆動波形生成手段 1 8 1 から入力される駆動信号に基づいて、次に指定されたインクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 について吐出異常を検出・判定し、以下同様に、駆動波形生成手段 1 8 1 の出力信号によって駆動されるインクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 についての吐出異常を順次検出・判定する。そして、上述のように、残留振動検出手段 1 6 が振動板 1 2 1 の残留振動波形を検出すると、計測手段 1 7 がその波形データに基づいて残留振動波形の周期などを計測し、判定手段 2 0 が、計測手段 1 7 の計測結果に基づいて、正常吐出か吐出異常か、及び、吐出異常（ヘッド異常）の場合には吐出異常の原因を判定して、記憶手段 6 2 にその判定結果を出力する。

このように、この図 2 7 に示すインクジェットプリンタ 1 では、複数のインクジェットヘッド 1 0 0 a ~ 1 0 0 e の各ノズル 1 1 0 についてインク滴吐出駆動動作の際に順次吐出異常を検出・判定する構成としているので、吐出異常検出手段 1 0 と切替手段 2 3 とを 1 つずつ備えるだけでよく、吐出異常を検出・判定可能なインクジェットプリンタ 1 の回路構成をスケールダウンできるとともに、その製造コストの増加を防止することができる。

図 2 8 は、複数のインクジェットヘッド 1 0 0 の吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段 1 0 の数がインクジェットヘッド 1 0 0 の数と同じ場合）である。この図 2 8 に示すインクジェットプリンタ 1 は、1 つの吐出選択手段 1 8 2 と、5 つの吐出異常検出手段 1 0 a ~ 1 0 e と、5 つの切替手段 2 3 a ~ 2 3 e と、5 つのインクジェットヘッド 1 0 0 a ~ 1 0 0 e に共通の 1 つの駆動波形生成手段 1 8 1 と、1 つの記憶手段 6 2 とを備えている。なお、各構成要素は、図 2 7 の説

明において既に上述しているので、その説明を省略し、これらの接続について説明する。

- 図 2 7 に示す場合と同様に、吐出選択手段 1 8 2 は、ホストコンピュータ 8 から入力される印字データ（吐出データ）とクロック信号 CLK に基づいて、各インクジェットヘッド 1 0 0 a ~ 1 0 0 e に対応する印字データをラッチ回路 1 8 2 b にラッチし、駆動波形生成手段 1 8 1 からドライバ 1 8 2 c に入力される駆動信号（電圧信号）に応じて、印字データに対応するインクジェットヘッド 1 0 0 a ~ 1 0 0 e の静電アクチュエータ 1 2 0 を駆動させる。駆動／検出切替信号は、すべてのインクジェットヘッド 1 0 0 a ~ 1 0 0 e に対応する切替手段 2 3 a ~ 2 3 e にそれぞれ入力され、切替手段 2 3 a ~ 2 3 e は、対応する印字データ（吐出データ）の有無にかかわらず、駆動／検出切替信号に基づいて、インクジェットヘッド 1 0 0 の静電アクチュエータ 1 2 0 に駆動信号を入力後、駆動波形生成手段 1 8 1 から吐出異常検出手段 1 0 a ~ 1 0 e にインクジェットヘッド 1 0 0 との接続を切り替える。
- すべての吐出異常検出手段 1 0 a ~ 1 0 e により、それぞれのインクジェットヘッド 1 0 0 a ~ 1 0 0 e の吐出異常を検出・判定した後、その検出処理で得られたすべてのインクジェットヘッド 1 0 0 a ~ 1 0 0 e の判定結果が、記憶手段 6 2 に出力され、記憶手段 6 2 は、各インクジェットヘッド 1 0 0 a ~ 1 0 0 e の吐出異常の有無及び吐出異常の原因を所定の保存領域に格納する。
- このように、この図 2 8 に示すインクジェットプリンタ 1 では、複数のインクジェットヘッド 1 0 0 a ~ 1 0 0 e の各ノズル 1 1 0 に対応して複数の吐出異常検出手段 1 0 a ~ 1 0 e を設け、それらに対応する複数の切替手段 2 3 a ~ 2 3 e によって切替動作を行って、吐出異常検出及びその原因判定を行っているので、一度にすべてのノズル 1 1 0 について短時間に吐出異常検出及びその原因判定を行うことができる。

図 2 9 は、複数のインクジェットヘッド 1 0 0 の吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段 1 0 の数がインクジェットヘッド 1 0 0 の数と同じであり、印字データがあるときに吐出異常検出を行う場合）である。この図 2 9 に示すイン

クジェットプリンタ 1 は、図 28 に示すインクジェットプリンタ 1 の構成に、切替制御手段 19 を追加（付加）したものである。本実施形態では、この切替制御手段 19 は、複数の AND 回路（論理積回路）AND a ～ AND e から構成され、各インクジェットヘッド 100 a ～ 100 e に入力される印字データと、駆動／検出切替信号とが入力されると、対応する切替手段 23 a ～ 23 e に High レベルの出力信号を出力するものである。なお、切替制御手段 19 は AND 回路（論理積回路）に限定されず、駆動するインクジェットヘッド 100 が選択されるラッチ回路 18 2 b の出力に一致した切替手段 23 が選択されるように構成されればよい。

各切替手段 23 a ～ 23 e は、切替制御手段 19 のそれぞれ対応する AND 回路 AND a ～ AND e の出力信号に基づいて、駆動波形生成手段 18 1 からそれぞれ対応する吐出異常検出手段 10 a ～ 10 e へ、対応するインクジェットヘッド 100 a ～ 100 e の静電アクチュエータ 120 との接続を切り替える。具体的には、対応する AND 回路 AND a ～ AND e の出力信号が High レベルであるとき、すなわち、駆動／検出切替信号が High レベルの状態に対応するインクジェットヘッド 100 a ～ 100 e に入力される印字データがラッチ回路 18 2 b からドライバ 18 2 c に出力されている場合には、その AND 回路に対応する切替手段 23 a ～ 23 e は、対応するインクジェットヘッド 100 a ～ 100 e への接続を、駆動波形生成手段 18 1 から吐出異常検出手段 10 a ～ 10 e に切り替える。

印字データが入力されたインクジェットヘッド 100 に対応する吐出異常検出手段 10 a ～ 10 e により、各インクジェットヘッド 100 の吐出異常の有無及び吐出異常の場合にはその原因を検出した後、その吐出異常検出手段 10 は、その検出処理で得られた判定結果を記憶手段 6 2 に出力する。記憶手段 6 2 は、このように入力された（得られた）1 又は複数の判定結果を所定の保存領域に格納する。

このように、この図 29 に示すインクジェットプリンタ 1 では、複数のインクジェットヘッド 100 a ～ 100 e の各ノズル 110 に対応して複数の吐出異常検出手段 10 a ～ 10 e を設け、それぞれのインクジェットヘッド 100 a ～ 100 e に対応する印字データがホストコンピュータ 8 から制御部 6 を介して吐出選択手段 18 2 に入力されたときに、切替制御手段 19 によって指定された切替手段 23 a

～23eのみが所定の切替動作を行って、インクジェットヘッド100の吐出異常検出及びその原因判定を行っているので、吐出駆動動作をしていないインクジェットヘッド100についてはこの検出・判定処理を行わない。したがって、このインクジェットプリンタ1によって、無駄な検出及び判定処理を回避することができる。

- 5 図30は、複数のインクジェットヘッド100の吐出異常検出のタイミングの一例（吐出異常検出手段10の数がインクジェットヘッド100の数と同じであり、各インクジェットヘッド100を巡回して吐出異常検出を行う場合）である。この図30に示すインクジェットプリンタ1は、図29に示すインクジェットプリンタ1の構成において吐出異常検出手段10を1つとし、駆動／検出切替信号を走査する（検出・判定処理を実行するインクジェットヘッド100を1つずつ特定する）切替選択手段19aを追加したものである。
- 10

- この切替選択手段19aは、図29に示す切替制御手段19に接続されるものであり、制御部6から入力される走査信号（選択信号）に基づいて、複数のインクジェットヘッド100a～100eに対応するAND回路ANDa～ANDeへの駆動／検出切替信号の入力を走査する（選択して切り替える）セクタである。この切替選択手段19aの走査（選択）順は、シフトレジスタ182aに入力される印字データの順、すなわち、複数のインクジェットヘッド100の吐出順であってもよいが、単純に複数のインクジェットヘッド100a～100eの順であってもよい。
- 15

- 20 走査順がシフトレジスタ182aに入力される印字データの順である場合、吐出選択手段182のシフトレジスタ182aに印字データが入力されると、その印字データはラッチ回路182bにラッチされ、ラッチ信号の入力によりドライバ182cに出力される。印字データのシフトレジスタ182aへの入力、あるいはラッチ信号のラッチ回路182bへの入力に同期して、印字データに対応するインクジェットヘッド100を特定するための走査信号が切替選択手段19aに入力され、対応するAND回路に駆動／検出切替信号が出力される。なお、切替選択手段19aの出力端子は、非選択時にはLowレベルを出力する。
- 25

その対応するAND回路（切替制御手段19）は、ラッチ回路182bから入力

された印字データと、切替選択手段19 aから入力された駆動／検出切替信号とを論理積演算することにより、Highレベルの出力信号を対応する切替手段23に出力する。そして、切替制御手段19からHighレベルの出力信号が入力された切替手段23は、対応するインクジェットヘッド100の静電アクチュエータ120への接続を、駆動波形生成手段181から吐出異常検出手段10に切り替える。

吐出異常検出手段10は、印字データが入力されたインクジェットヘッド100の吐出異常を検出し、吐出異常がある場合にはその原因を判定した後、その判定結果を記憶手段62に出力する。そして、記憶手段62は、このように入力された（得られた）判定結果を所定の保存領域に格納する。

- 10 また、走査順が単純なインクジェットヘッド100 a～100 eの順である場合、吐出選択手段182のシフトレジスタ182 aに印字データが入力されると、その印字データはラッチ回路182 bにラッチされ、ラッチ信号の入力によりドライバ182 cに出力される。印字データのシフトレジスタ182 aへの入力、あるいはラッチ信号のラッチ回路182 bへの入力に同期して、印字データに対応するインクジェットヘッド100を特定するための走査（選択）信号が切替選択手段19 a
15 に入力され、切替制御手段19の対応するAND回路に駆動／検出切替信号が出力される。

- ここで、切替選択手段19 aに入力された走査信号により定められたインクジェットヘッド100に対する印字データがシフトレジスタ182 aに入力されたとき
20 には、それに対応するAND回路（切替制御手段19）の出力信号がHighレベルとなり、切替手段23は、対応するインクジェットヘッド100への接続を、駆動波形生成手段181から吐出異常検出手段10に切り替える。しかしながら、上記印字データがシフトレジスタ182 aに入力されないときには、AND回路の出力信号はLowレベルであり、対応する切替手段23は、所定の切替動作を実行し
25 ない。したがって、切替選択手段19 aの選択結果と切替制御手段19によって指定された結果との論理積に基づいて、インクジェットヘッド100の吐出異常検出処理が行われる。

切替手段23によって切替動作が行われた場合には、上記と同様に、吐出異常検

出手段 10 は、印字データが入力されたインクジェットヘッド 100 の吐出異常を検出し、吐出異常がある場合にはその原因を判定した後、その判定結果を記憶手段 62 に出力する。そして、記憶手段 62 は、このように入力された（得られた）判定結果を所定の保存領域に格納する。

- 5 なお、切替選択手段 19 a で特定されたインクジェットヘッド 100 に対する印字データがないときには、上述のように、対応する切替手段 23 が切替動作を実行しないので、吐出異常検出手段 10 による吐出異常検出処理を実行する必要はないが、そのような処理が実行されてもよい。切替動作が行われずに吐出異常検出処理が実行された場合、吐出異常検出手段 10 の判定手段 20 は、図 26 のフローチャートに示すように、対応するインクジェットヘッド 100 のノズル 110 を未吐出ノズルであると判定し（ステップ S306）、その判定結果を記憶手段 62 の所定の保存領域に格納する。
- 10

- このように、この図 30 に示すインクジェットプリンタ 1 では、図 28 又は図 29 に示すインクジェットプリンタ 1 とは異なり、複数のインクジェットヘッド 100 a ~ 100 e の各ノズル 110 に対して 1 つの吐出異常検出手段 10 のみを設け、それぞれのインクジェットヘッド 100 a ~ 100 e に対応する印字データがホストコンピュータ 8 から制御部 6 を介して吐出選択手段 182 に入力され、それと同時に走査（選択）信号により特定されて、その印字データに応じて吐出駆動動作をするインクジェットヘッド 100 に対応する切替手段 23 のみが切替動作を行って、
- 15 対応するインクジェットヘッド 100 の吐出異常検出及びその原因判定を行っているので、一度に大量の検出結果を処理することがなく制御部 6 の CPU 61 への負担を軽減することができる。また、吐出異常検出手段 10 が吐出動作とは別にノズルの状態を巡回しているため、駆動印字中でも 1 ノズル毎に吐出の異常を把握することができ、ヘッドユニット 35 全体のノズル 110 の状態を知ることができる。
- 20 これにより、例えば、定期的に吐出異常の検出を行っているために、印刷停止中に 1 ノズル毎に吐出の異常を検出する工程を少なくすることができる。以上から、効率的にインクジェットヘッド 100 の吐出異常検出及びその原因判定を行うことができる。
- 25

また、図 28 又は図 29 に示すインクジェットプリンタ 1 とは異なり、図 30 に示すインクジェットプリンタ 1 は、吐出異常検出手段 10 を 1 つのみ備えていればよいので、図 28 及び図 29 に示すインクジェットプリンタ 1 に比べ、インクジェットプリンタ 1 の回路構成をスケールダウンすることができるとともに、その製造
5 コストの増加を防止することができる。

次に、図 27 ～図 30 に示すプリンタ 1 の動作、すなわち、複数のインクジェットヘッド 100 を備えるインクジェットプリンタ 1 における吐出異常検出処理（主に、検出タイミング）について説明する。吐出異常検出・判定処理（多ノズルにおける処理）は、各インクジェットヘッド 100 の静電アクチュエータ 120 がインク滴吐出動作を行ったときの振動板 121 の残留振動を検出し、その残留振動の周期に基づいて、該当するインクジェットヘッド 100 に対し吐出異常（ドット抜け、インク滴不吐出）が生じているか否か、ドット抜け（インク滴不吐出）が生じた場合には、その原因が何であるかを判定している。このように、本発明では、インク
10 ジェットヘッド 100 によるインク滴（液滴）の吐出動作が行われれば、これらの検出・判定処理を実行できるが、インクジェットヘッド 100 がインク滴を吐出するのは、実際に記録用紙 P に印刷（プリント）している場合だけでなく、フラッシング動作（予備吐出あるいは予備的吐出）をしている場合もある。以下、この 2 つの場合について、吐出異常検出・判定処理（多ノズル）を説明する。

ここで、フラッシング（予備吐出）処理とは、図 1 では図示していないキャップ
20 の装着時や、記録用紙 P（メディア）にインク滴（液滴）がかからない場所において、ヘッドユニット 35 のすべてのあるいは対象となるノズル 110 からインク滴を吐出するヘッドクリーニング動作である。このフラッシング処理（フラッシング動作）は、例えば、ノズル 110 内のインク粘度を適正範囲の値に保持するために、定期的にキャビティ 141 内のインクを排出する際に実施したり、あるいは、インク増粘時の回復動作としても実施したりされる。さらに、フラッシング処理は、インクカートリッジ 31 を印字手段 3 に装着した後に、インクを各キャビティ 141
25 に初期充填する場合にも実施される。

また、ノズルプレート（ノズル面）150 をクリーニングするためにワイピング

処理（印字手段 3 のヘッド面に付着している付着物（紙粉やごみなど）を、図 1 では図示していないワイパで拭き取る処置）を行う場合があるが、このときノズル 1 1 0 内が負圧になって、他の色のインク（他の種類の液滴）を引込んでしまう可能性がある。そのため、ワイピング処理後に、ヘッドユニット 3 5 のすべてのノズル 1 1 0 から一定量のインク滴を吐出させるためにもフラッシング処理が実施される。さらに、フラッシング処理は、ノズル 1 1 0 のメニスカスの状態を正常に保持して良好な印字を確保するためにも適時に実施され得る。

まず、図 3 1 ～図 3 3 に示すフローチャートを参照して、フラッシング処理時における吐出異常検出・判定処理について説明する。なお、これらのフローチャートは、図 2 7 ～図 3 0 のブロック図を参照しながら説明する（以下、印字動作時においても同様）。図 3 1 は、図 2 7 に示すインクジェットプリンタ 1 のフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。

所定のタイミングにおいて、インクジェットプリンタ 1 のフラッシング処理が実行されるとき、この図 3 1 に示す吐出異常検出・判定処理が実行される。制御部 6 は、吐出選択手段 1 8 2 のシフトレジスタ 1 8 2 a に 1 ノズル分の吐出データを入力し（ステップ S 4 0 1）、ラッチ回路 1 8 2 b にラッチ信号が入力されて（ステップ S 4 0 2）、この吐出データがラッチされる。そのとき、切替手段 2 3 は、その吐出データの対象であるインクジェットヘッド 1 0 0 の静電アクチュエータ 1 2 0 と駆動波形生成手段 1 8 1 とを接続する（ステップ S 4 0 3）。

そして、吐出異常検出手段 1 0 によって、インク吐出動作を行ったインクジェットヘッド 1 0 0 に対して、図 2 4 のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理が実行される（ステップ S 4 0 4）。ステップ S 4 0 5 において、制御部 6 は、吐出選択手段 1 8 2 に出力した吐出データに基づいて、図 2 7 に示すインクジェットプリンタ 1 のすべてのインクジェットヘッド 1 0 0 a ～ 1 0 0 e のノズル 1 1 0 について吐出異常検出・判定処理が終了したか否かを判断する。そして、すべてのノズル 1 1 0 についてこれらの処理が終わっていないと判断されるときには、制御部 6 は、シフトレジスタ 1 8 2 a に次のインクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 に対応する吐出データを入力し（ステップ S 4 0 6）、ステップ S 4 0 2 に移行して同

様の処理を繰り返す。

また、ステップS 4 0 5において、すべてのノズル1 1 0について上述の吐出異常検出及び判定処理が終わったと判断される場合には、制御部6は、ラッチ回路1 8 2 bにCLEAR信号を入力し、ラッチ回路1 8 2 bのラッチ状態を解除して、

5 図2 7に示すインクジェットプリンタ1における吐出異常検出・判定処理を終了する。

上述のように、この図2 7に示すプリンタ1における吐出異常検出・判定処理では、1つの吐出異常検出手段1 0と1つの切替手段2 3とから検出回路が構成されているので、吐出異常検出処理及び判定処理は、インクジェットヘッド1 0 0の数

10 だけ繰り返されるが、吐出異常検出手段1 0を構成する回路はそれほど大きくなりませんという効果を有する。

次いで、図3 2は、図2 8及び図2 9に示すインクジェットプリンタ1のフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。図2 8に示すインクジェットプリンタ1と図2 9に示すインクジェットプリンタ1とは回路構成が若干異なるが、吐出異常検出手段1 0及び切替手段2 3の数が、インクジェットヘッド1 0 0の数に対応する（同じである）点で一致している。そのため、フラッシング動作時における吐出異常検出・判定処理は、同様のステップから構成される。

15

所定のタイミングにおいて、インクジェットプリンタ1のフラッシング処理が実行

20 行されるとき、制御部6は、吐出選択手段1 8 2のシフトレジスタ1 8 2 aに全ノズル分の吐出データを入力し（ステップS 5 0 1）、ラッチ回路1 8 2 bにラッチ信号が入力されて（ステップS 5 0 2）、この吐出データがラッチされる。そのとき、切替手段2 3 a～2 3 eは、すべてのインクジェットヘッド1 0 0 a～1 0 0 eと駆動波形生成手段1 8 1とをそれぞれ接続する（ステップS 5 0 3）。

そして、それぞれのインクジェットヘッド1 0 0 a～1 0 0 eに対応する吐出異常検出手段1 0 a～1 0 eによって、インク吐出動作を行ったすべてのインクジェットヘッド1 0 0に対して、図2 4のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理が並列的に実行される（ステップS 5 0 4）。この場合、すべてのインクジェット

25

ヘッド100a～100eに対応する判定結果が、処理対象となるインクジェットヘッド100と関連付けられて、記憶手段62の所定の格納領域に保存される（図24のステップS107）。

そして、吐出選択手段182のラッチ回路182bにラッチされている吐出データをクリアするために、制御部6は、CLEAR信号をラッチ回路182bに入力して（ステップS505）、ラッチ回路182bのラッチ状態を解除して、図28及び図29に示すインクジェットプリンタ1における吐出異常検出処理及び判定処理を終了する。

上述のように、この図28及び図29に示すプリンタ1における処理では、インクジェットヘッド100a～100eに対応する複数（この実施形態では5つ）の吐出異常検出手段10と複数の切替手段23とから検出及び判定回路が構成されているので、吐出異常検出・判定処理は、一度にすべてのノズル110について短時間に実行され得るという効果を有する。

次いで、図33は、図30に示すインクジェットプリンタ1のフラッシング動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。以下同様に、図30に示すインクジェットプリンタ1の回路構成を用いて、フラッシング動作時における吐出異常検出処理及び原因判定処理について説明する。

所定のタイミングにおいて、インクジェットプリンタ1のフラッシング処理が実行されるとき、まず、制御部6は、走査信号を切替選択手段（セクタ）19aに出力し、この切替選択手段19a及び切替制御手段19により、最初の切替手段23a及びインクジェットヘッド100aを設定（特定）する（ステップS601）。そして、吐出選択手段182のシフトレジスタ182aに全ノズル分の吐出データを入力し（ステップS602）、ラッチ回路182bにラッチ信号が入力されて（ステップS603）、この吐出データがラッチされる。そのとき、切替手段23aは、インクジェットヘッド100aの静電アクチュエータ120と駆動波形生成手段181とを接続している（ステップS604）。

そして、インク吐出動作を行ったインクジェットヘッド100aに対して、図24のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理が実行される（ステップS60

5)。この場合、図24のステップS103において、切替選択手段19aの出力信号である駆動／検出切替信号と、ラッチ回路182bから出力された吐出データとがAND回路ANDaに入力され、AND回路ANDaの出力信号がHighレベルとなることにより、切替手段23aは、インクジェットヘッド100aの静電アクチュエータ120と吐出異常検出手段10とを接続する。そして、図24のステップS106において実行される吐出異常判定処理の判定結果が、処理対象となるインクジェットヘッド100（ここでは、100a）と関連付けられて、記憶手段62の所定の格納領域に保存される（図24のステップS107）。

ステップS606において、制御部6は、吐出異常検出・判定処理がすべてのノズルに対して終了したか否かを判断する。そして、まだすべてのノズル110について吐出異常検出・判定処理が終了していないと判断された場合には、制御部6は、走査信号を切替選択手段（セクタ）19aに出力し、この切替選択手段19a及び切替制御手段19により、次の切替手段23b及びインクジェットヘッド100bを設定（特定）し（ステップS607）、ステップS603に移行して、同様の処理を繰り返す。以下、すべてのインクジェットヘッド100について吐出異常検出・判定処理が終了するまでこのループを繰り返す。

また、ステップS606において、すべてのノズル110について吐出異常検出処理及び判定処理が終了したと判断される場合には、吐出選択手段182のラッチ回路182bにラッチされている吐出データをクリアするために、制御部6は、CLEAR信号をラッチ回路182bに入力して（ステップS609）、ラッチ回路182bのラッチ状態を解除して、図30に示すインクジェットプリンタ1における吐出異常検出処理及び判定処理を終了する。

上述のように、図30に示すインクジェットプリンタ1における処理では、複数の切替手段23と1つの吐出異常検出手段10から検出回路が構成され、切替選択手段（セクタ）19aの走査信号により特定され、吐出データに応じて吐出駆動をするインクジェットヘッド100に対応する切替手段23のみが切替動作を行って、対応するインクジェットヘッド100の吐出異常検出及び原因判定を行っている。なので、より効率的にインクジェットヘッド100の吐出異常検出及び原因判定を

行うことができる。

5 なお、このフローチャートのステップS 6 0 2では、シフトレジスタ1 8 2 aにすべてのノズル1 1 0に対応する吐出データを入力しているが、図3 1に示すフローチャートのように、切替選択手段1 9 aによるインクジェットヘッド1 0 0の走査順に合わせて、シフトレジスタ1 8 2 aに入力する吐出データを対応する1つのインクジェットヘッド1 0 0に入力し、1ノズル1 1 0ずつ吐出異常検出・判定処理を行ってもよい。

10 次に、図3 4及び図3 5に示すフローチャートを参照して、印字動作時におけるインクジェットプリンタ1の吐出異常検出・判定処理について説明する。図2 7に示すインクジェットプリンタ1においては、主に、フラッシング動作時における吐出異常検出処理及び判定処理に適しているので、印字動作時のフローチャート及びその動作説明を省略するが、この図2 7に示すインクジェットプリンタ1においても印字動作時に吐出異常検出・判定処理が行われてもよい。

15 図3 4は、図2 8及び図2 9に示すインクジェットプリンタ1の印字動作時における吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。ホストコンピュータ8からの印刷（印字）指示により、このフローチャートの処理が実行（開始）される。制御部6を介してホストコンピュータ8から印字データが吐出選択手段1 8 2のシフトレジスタ1 8 2 aに入力されると（ステップS 7 0 1）、ラッチ回路1 8 2 bにラッチ信号が入力されて（ステップS 7 0 2）、その印字データがラッチされる。
20 このとき、切替手段2 3 a～2 3 eは、すべてのインクジェットヘッド1 0 0 a～1 0 0 eと駆動波形生成手段1 8 1とを接続している（ステップS 7 0 3）。

25 そして、インク吐出動作を行ったインクジェットヘッド1 0 0に対応する吐出異常検出手段1 0は、図2 4のフローチャートに示す吐出異常検出・判定処理を実行する（ステップS 7 0 4）。この場合、各インクジェットヘッド1 0 0に対応するそれぞれの判定結果が、処理対象となるインクジェットヘッド1 0 0と関連付けられて、記憶手段6 2の所定の格納領域に保存される。

ここで、図2 8に示すインクジェットプリンタ1の場合には、切替手段2 3 a～2 3 eは、制御部6から出力される駆動／検出切替信号に基づいて、インクジェッ

トヘッド100a～100eを吐出異常検出手段10a～10eに接続する（図24のステップS103）。そのため、印字データの存在しないインクジェットヘッド100では、静電アクチュエータ120が駆動していないので、吐出異常検出手段10の残留振動検出手段16は、振動板121の残留振動波形を検出しない。一方、

5 図29に示すインクジェットプリンタ1の場合には、切替手段23a～23eは、制御部6から出力される駆動／検出切替信号と、ラッチ回路182bから出力される印字データとが入力されるAND回路の出力信号に基づいて、印字データの存在するインクジェットヘッド100を吐出異常検出手段10に接続する（図24のステップS103）。

10 ステップS705において、制御部6は、インクジェットプリンタ1の印字動作が終了したか否かを判断する。そして、印字動作が終わっていないと判断されるときには、制御部6は、ステップS701に移行して、次の印字データをシフトレジスタ182aに入力し、同様の処理を繰り返す。また、印字動作が終了したと判断されるときには、吐出選択手段182のラッチ回路182bにラッチされている吐
15 出データをクリアするために、制御部6は、CLEAR信号をラッチ回路182bに入力して（ステップS706）、ラッチ回路182bのラッチ状態を解除して、図28及び図29に示すインクジェットプリンタ1における吐出異常検出処理及び判定処理を終了する。

上述のように、図28及び図29に示すインクジェットプリンタ1は、複数の切
20 替手段23a～23eと、複数の吐出異常検出手段10a～10eとを備え、一度にすべてのインクジェットヘッド100に対して吐出異常検出・判定処理を行っている。これらの処理を短時間に行うことができる。また、図29に示すインクジェットプリンタ1は、切替制御手段19、すなわち、駆動／検出切替信号と印字データとを論理積演算するAND回路ANDa～ANDeを更に備え、印字動作を
25 行うインクジェットヘッド100のみに対して切替手段23による切替動作を行っている。無駄な検出を行うことなく、吐出異常検出処理及び判定処理を行うことができる。

次いで、図35は、図30に示すインクジェットプリンタ1の印字動作時におけ

る吐出異常検出のタイミングを示すフローチャートである。ホストコンピュータ 8
からの印刷指示により、図 30 に示すインクジェットプリンタ 1 においてこのフロー
チャートの処理が実行される。まず、切替選択手段 19 a は、最初の切替手段 2
3 a 及びインクジェットヘッド 100 a を予め設定（特定）しておく（ステップ S
5 801）。

制御部 6 を介してホストコンピュータ 8 から印字データが吐出選択手段 182 の
シフトレジスタ 182 a に入力されると（ステップ S 802）、ラッチ回路 182 b
にラッチ信号が入力されて（ステップ S 803）、その印字データがラッチされる。
ここで、切替手段 23 a ~ 23 e は、この段階では、すべてのインクジェットヘッ
10 ド 100 a ~ 100 e と駆動波形生成手段 181（吐出選択手段 182 のドライバ
182 c）とを接続している（ステップ S 804）。

そして、制御部 6 は、インクジェットヘッド 100 a に印字データがある場合に
は、切替選択手段 19 a によって吐出動作後静電アクチュエータ 120 が吐出異常
検出手段 10 に接続され（図 24 のステップ S 103）、図 24（図 25）のフロー
15 チャートに示す吐出異常検出・判定処理を実行する（ステップ S 805）。そして、
図 24 のステップ S 106 において実行される吐出異常判定処理の判定結果が、処
理対象となるインクジェットヘッド 100（ここでは、100 a）と関連付けられ
て、記憶手段 62 の所定の格納領域に保存される（図 24 のステップ S 107）。

ステップ S 806 において、制御部 6 は、すべてのノズル 110（すべてのイン
20 クジェットヘッド 100）について上述の吐出異常検出・判定処理を終了したか否
かを判断する。そして、すべてのノズル 110 について上記処理が終了したと判断
される場合には、制御部 6 は、走査信号に基づいて、また最初のノズル 110 に対
応する切替手段 23 a を設定し（ステップ S 808）、すべてのノズル 110 につい
て上記処理が終了していないと判断される場合には、次のノズル 110 に対応する
25 切替手段 23 b を設定する（ステップ S 807）。

ステップ S 809 において、制御部 6 は、ホストコンピュータ 8 から指示された
所定の印字動作が終了したか否かを判断する。そして、まだ印字動作が終了してい
ないと判断された場合には、次の印字データがシフトレジスタ 182 a に入力され

(ステップS 8 0 2)、同様の処理を繰り返す。印字動作が終了したと判断された場合には、吐出選択手段1 8 2のラッチ回路1 8 2 bにラッチされている吐出データをクリアするために、制御部6は、CLEAR信号をラッチ回路1 8 2 bに入力して(ステップS 8 1 0)、ラッチ回路1 8 2 bのラッチ状態を解除して、図3 0に示すインクジェットプリンタ1における吐出異常検出・判定処理を終了する。

以上のように、本発明の液滴吐出装置(インクジェットプリンタ1)は、振動板1 2 1と、振動板1 2 1を変位させる静電アクチュエータ1 2 0と、内部に液体が充填され、振動板1 2 1の変位により、該内部の圧力が変化(増減)されるキャビティ1 4 1と、キャビティ1 4 1に連通し、キャビティ1 4 1内の圧力の変化(増減)により液体を液滴として吐出するノズル1 1 0とを有するインクジェットヘッド(液滴吐出ヘッド)1 0 0を複数個備え、さらに、これらの静電アクチュエータ1 2 0を駆動する駆動波形生成手段1 8 1と、複数のノズル1 1 0のうちいずれのノズル1 1 0から液滴を吐出するかを選択する吐出選択手段1 8 2と、振動板1 2 1の残留振動を検出し、この検出された振動板1 2 1の残留振動に基づいて、液滴の吐出の異常を検出する1つ又は複数の吐出異常検出手段1 0と、静電アクチュエータ1 2 0の駆動による液滴の吐出動作後、駆動/検出切替信号や印字データ、あるいは走査信号に基づいて、静電アクチュエータ1 2 0を駆動波形生成手段1 8 1から吐出異常検出手段1 0に切り替える1つ又は複数の切替手段2 3とを備え、一度(並列的)にあるいは順次に複数のノズル1 1 0の吐出異常を検出することとした。

したがって、本発明の液滴吐出装置及び液滴吐出ヘッドの吐出異常検出・判定方法によって、吐出異常検出及びその原因判定を短時間に行うことができるとともに、吐出異常検出手段1 0を含む検出回路の回路構成をスケールダウンすることができ、液滴吐出装置の製造コストの増加を防止することができる。また、静電アクチュエータ1 2 0の駆動後、吐出異常検出手段1 0に切り替えて吐出異常検出及び原因判定を行っているので、アクチュエータの駆動に影響を与えることがなく、それによって、本発明の液滴吐出装置のスループットを低下又は悪化させることがない。また、所定の構成要素を備えている既存の液滴吐出装置(インクジェットプリンタ)

に、吐出異常検出手段 1 0 を装備することも可能である。

また、本発明の液滴吐出装置は、上記構成と異なり、複数の切替手段 2 3 と、切替制御手段 1 9 と、1 つあるいはノズル 1 1 0 の数量と対応する複数の吐出異常検出手段 1 0 とを備え、駆動／検出切替信号及び吐出データ（印字データ）、あるいは、

5 走査信号、駆動／検出切替信号及び吐出データ（印字データ）に基づいて、対応する静電アクチュエータ 1 2 0 を駆動波形生成手段 1 8 1 又は吐出選択手段 1 8 2 から吐出異常検出手段 1 0 に切り替えて、吐出異常検出及び原因判定を行うこととした。

したがって、本発明の液滴吐出装置によって、吐出データ（印字データ）が入力

10 されていない、すなわち、吐出駆動動作をしていない静電アクチュエータ 1 2 0 に対応する切替手段は切替動作を行わないので、無駄な検出・判定処理を回避することができる。また、切替選択手段 1 9 a を利用する場合には、液滴吐出装置は、1 つの吐出異常検出手段 1 0 のみを備えていけばよいので、液滴吐出装置の回路構成をスケールダウンすることができるとともに、液滴吐出装置の製造コストの増加を

15 防止することができる。

次に、本発明の液滴吐出装置におけるインクジェットヘッド 1 0 0（ヘッドユニット 3 5）に対し、吐出異常（ヘッド異常）の原因を解消させる回復処理を実行する構成（回復手段 2 4）について説明する。図 3 6 は、図 1 に示すインクジェットプリンタ 1 の上部から見た概略的な構造（一部省略）を示す図である。この図 3 6

20 に示すインクジェットプリンタ 1 は、図 1 の斜視図で示した構成以外に、インク滴不吐出（ヘッド異常）の回復処理を実行するためのワイパ 3 0 0 とキャップ 3 1 0 とを備える。

回復手段 2 4 が実行する回復処理としては、各インクジェットヘッド 1 0 0 のノズル 1 1 0 から液滴を予備的に吐出するフラッシング処理と、後述するワイパ 3 0

25 0（図 3 7 参照）によるワイピング処理と、後述するチューブポンプ 3 2 0 によるポンピング処理（ポンプ吸引処理）が含まれる。すなわち、回復手段 2 4 は、チューブポンプ 3 2 0 及びそれを駆動するパルスモータと、ワイパ 3 0 0 及びワイパ 3 0 0 の上下動駆動機構と、キャップ 3 1 0 の上下動駆動機構（図示せず）とを備え、

フラッシング処理においてはヘッドドライバ33及びヘッドユニット35などが、また、ワイピング処理においてはキャリッジモータ41などが回復手段24の一部として機能する。フラッシング処理については上述しているので、以降、ワイピング処理及びポンピング処理について説明する。

- 5 ここで、ワイピング処理とは、ヘッドユニット35のノズルプレート150（ノズル面）に付着した紙粉などの異物をワイパ300により拭き取る処理のことをいう。また、ポンピング処理（ポンプ吸引処理）とは、後述するチューブポンプ320を駆動して、ヘッドユニット35の各ノズル110から、キャビティ141内のインクを吸引して排出する処理をいう。このように、ワイピング処理は、上述のよ
- 10 うなインクジェットヘッド100の液滴の吐出異常の原因の1つである紙粉付着の状態における回復処理として適切な処理である。また、ポンプ吸引処理は、前述のフラッシング処理では取り除けないキャビティ141内の気泡を除去し、あるいは、ノズル110付近のインクが乾燥により又はキャビティ141内のインクが経年劣化により増粘した場合に、増粘したインクを除去する回復処理として適切な処理で
- 15 ある。なお、それほど増粘が進んでおらず粘度がそれほど大きくない場合には、上述のフラッシング処理による回復処理も行われ得る。この場合、排出するインク量が少ないので、スループットやランニングコストを低下させずに適切な回復処理を行うことができる。

- 複数のヘッドユニット35は、キャリッジ32に搭載され、2本のキャリッジガイド軸422にガイドされてキャリッジモータ41により、図中その上端に備えられた連結部34を介してタイミングベルト421に連結して移動する。キャリッジ32に搭載されたヘッドユニット35は、キャリッジモータ41の駆動により移動するタイミングベルト421を介して（タイミングベルト421に連動して）主走査方向に移動可能である。なお、キャリッジモータ41は、タイミングベルト42
- 20 1を連続的に回転させるためのプーリの役割を果たし、他端側にも同様にプーリ44が備えられている。

 また、キャップ310は、ヘッドユニット35のノズルプレート150（図5参照）のキャッピングを行うためのものである。キャップ310には、その底部側面

に孔が形成され、後述するように、チューブポンプ320の構成要素である可撓性のチューブ321が接続されている。なお、チューブポンプ320については、図39において後述する。

記録（印字）動作時には、所定のインクジェットヘッド100（液滴吐出ヘッド）の静電アクチュエータ120を駆動しながら、記録用紙Pは、副走査方向、すなわち、図36中下方に移動し、印字手段3は、主走査方向、すなわち、図36中左右に移動することにより、インクジェットプリンタ（液滴吐出装置）1は、ホストコンピュータ8から入力された印刷データ（印字データ）に基づいて所定の画像などを記録用紙Pに印刷（記録）する。

- 10 図37は、図36に示すワイパ300と印字手段3（ヘッドユニット35）との位置関係を示す図である。この図37において、印字手段3（ヘッドユニット35）とワイパ300は、図36に示すインクジェットプリンタ1の図中下側から上側を見た場合の側面図の一部として示される。ワイパ300は、図37（a）に示すように、印字手段3のノズル面、すなわち、ヘッドユニット35のノズルプレート150と当接可能なように、上下移動可能に配置される。

- ここで、ワイパ300を利用する回復処理であるワイピング処理について説明する。ワイピング処理を行う際、図37（a）に示すように、ノズル面（ノズルプレート150）よりもワイパ300の先端が上側に位置するように図示しない駆動装置によってワイパ300は上方に移動される。この場合において、キャリッジモータ41を駆動して図中左方向（矢印の方向）に印字手段3を移動させると、ワイピング部材301がノズルプレート150（ノズル面）に当接することになる。

- なお、ワイピング部材301は可撓性のゴム部材等から構成されるので、図37（b）に示すように、ワイピング部材301のノズルプレート150と当接する先端部分は撓み、その先端部によってノズルプレート150（ノズル面）の表面をクリーニング（拭き掃除）する。これにより、ノズルプレート150（ノズル面）に付着した紙粉などの異物（例えば、紙粉、空気中に浮遊するごみ、ゴムの切れ端など）を除去することができる。また、このような異物の付着状態に応じて（異物が
- 25 多く付着している場合には）、印字手段3（ヘッドユニット35）にワイパ300の

上方を往復移動させることによって、ワイピング処理を複数回実施することもできる。

図38は、ポンプ吸引処理時における、ヘッドユニット35と、キャップ310及びポンプ320との関係を示す図である。チューブ321は、ポンピング処理（ポンプ吸引処理）におけるインク排出路を形成するものであり、その一端は、上述のように、キャップ310の底部に接続され、他端は、チューブポンプ320を介して排インクカートリッジ340に接続されている。

キャップ310の内部底面には、インク吸収体330が配置されている。このインク吸収体330は、ポンプ吸引処理やフラッシング処理においてインクジェットヘッド100のノズル110から吐出されるインクを吸収して、一時貯蔵する。なお、インク吸収体330によって、キャップ310内へのフラッシング動作時に、吐出された液滴が跳ね返ってノズルプレート150を汚すことを防止することができる。

図39は、図38に示すチューブポンプ320の構成を示す概略図である。この図39（B）に示すように、チューブポンプ320は、回転式ポンプであり、回転体322と、その回転体322の円周部に配置された4つのローラ323と、ガイド部材350とを備えている。なお、ローラ323は、回転体322により支持されており、ガイド部材350のガイド351に沿って円弧状に載置された可撓性のチューブ321を加圧するものである。

このチューブポンプ320は、軸322aを中心にして回転体322を図39に示す矢印X方向に回転させることにより、チューブ321に当接している1つ又は2つのローラ323が、Y方向に回転しながら、ガイド部材350の円弧状のガイド351に載置されたチューブ321を順次加圧する。これにより、チューブ321が変形し、このチューブ321内に発生した負圧により、各インクジェットヘッド100のキャビティ141内のインク（液状材料）がキャップ310を介して吸引され、気泡が混入し、あるいは乾燥により増粘した不要なインクがノズル110を介して、インク吸収体330に排出され、このインク吸収体330に吸収された排インクがチューブポンプ320を介して排インクカートリッジ340（図38参

照)に排出される。

なお、このチューブポンプ320は、図示しないパルスモータなどのモータにより駆動される。パルスモータは、制御部6により制御される。チューブポンプ320の回転制御に対する駆動情報、例えば、回転速度、回転数が記述されたルックアップテーブル、シーケンス制御が記述された制御プログラムなどは、制御部6のPROM64などに格納されており、これらの駆動情報に基づいて、制御部6のCPU61によってチューブポンプ320の制御が行われている。

次に、回復手段24の動作(吐出異常回復処理)を説明する。図40は、本発明のインクジェットプリンタ1(液滴吐出装置)における吐出異常回復処理を示すフローチャートである。上述の吐出異常検出・判定処理(図24のフローチャート参照)において吐出異常のノズル110が検出され、その原因が判定されると、印刷動作(印字動作)などを行っていない所定のタイミングで、印字手段3が所定の待機領域(例えば、図36において印字手段3(ヘッドユニット35)のノズルプレート150をキャップ310で覆う位置、あるいは、ワイパ300によるワイピング処理を実施可能な位置)まで移動されて、吐出異常回復処理が実行される。

まず、制御部6は、図24のステップS107において制御部6のEEPROM62に保存された各ノズル110に対応する判定結果(ここで、この判定結果は、各ノズル110に限定した内容の判定結果ではなく、各インクジェットヘッド100に対するものである。そのため、以下において、吐出異常のノズル110とは、吐出異常が発生したインクジェットヘッド100をも意味する。)を読み出す(ステップS901)。ステップS902において、制御部6は、この読み出した判定結果に吐出異常のノズル110があるか否かを判定する。そして、吐出異常のノズル110がないと判定された場合、すなわち、すべてのノズル110から正常に液滴が吐出された場合には、そのまま、この吐出異常回復処理を終了する。

一方、いずれかのノズル110が吐出異常であったと判定された場合には、ステップS903において、制御部6は、その吐出異常と判定されたノズル110が紙粉付着であるか否かを判定する。そして、そのノズル110の出口付近に紙粉が付着していないと判定された場合には、ステップS905に移行し、紙粉が付着して

いると判定された場合には、上述のワイパ300によるノズルプレート150へのワイピング処理を実行する（ステップS904）。

ステップS905において、続いて、制御部6は、上記吐出異常と判定されたノズル110が気泡混入であるか否かを判定する。そして、気泡混入であると判定された場合には、制御部6は、すべてのノズル110に対してチューブポンプ320によるポンプ吸引処理を実行し（ステップS906）、この吐出異常回復処理を終了する。一方、気泡混入でないと判定された場合には、制御部6は、上記計測手段17によって計測された振動板121の残留振動の周期の長短に基づいて、チューブポンプ320によるポンプ吸引処理又は吐出異常と判定されたノズル110のみもしくはすべてのノズル110に対するフラッシング処理を実行し（ステップS907）、この吐出異常回復処理を終了する。

さて、以上説明したような本発明のインクジェットプリンタ1では、ヘッドユニット35の各インクジェットヘッド100が記録用紙P（液滴受容物）に対しインク滴（液滴）を吐出しているとき、それらの各ノズル110から吐出すべき各インク滴についての吐出動作に対しそれぞれ吐出異常検出手段10により吐出異常を検出する。すなわち、インクジェットプリンタ1は、記録用紙Pに画像を形成するとき、各ノズル110から吐出すべき全インク滴について、正常に吐出されたかどうかを検出しながら行う。これにより、インクジェットプリンタ1では、形成した画像中に実際にドット抜け（画素の欠損）があるかどうかを検出することができるので、形成した画像に欠陥がないかどうかを実際に検出することができる。

このように、インクジェットプリンタ1では、各ノズル110から吐出すべき全インク滴についてそれぞれ吐出異常の有無を検出するので、複数のノズル110に対する吐出異常検出を平行して行うことができるよう、前述した図28又は図29に示すような構成になっているのが好ましい。ただし、本発明では、前述した図27又は図30に示すような構成であってもよい。図27又は図30に示すような構成である場合には、記録用紙Pに対する画像形成時に、各ノズル110から同時にインク滴を吐出するのではなく、各ノズル110からタイミングをずらして順次インク滴を吐出するように作動することにより、全インク滴についてそれぞれ吐出異

常の有無を検出することができる。

また、本実施形態のインクジェットプリンタ 1 では、制御部 6 は、吐出異常検出手段 10 により検出された吐出異常の数をカウントする異常カウンタ（計数手段）を備えている。これにより、インクジェットプリンタ 1 は、記録用紙 P にインク滴を吐出することにより画像を形成しながら、当該記録用紙 P に対して発生した吐出異常の数、すなわち、当該記録用紙 P に形成した画像中に発生したドット抜け（画素の欠損）の数をカウントすることができる。よって、インクジェットプリンタ 1 は、発生したドット抜け数に基づき、記録用紙 P に形成した画像の画質をも検出（判定）することができる。なお、この異常カウンタ（計数手段）は、制御部 6 の制御プログラムの一部としてソフト的に構成されていてもよく、また、回路としてハード的に構成されていてもよい。

次に、このような本発明のインクジェットプリンタ 1 において、記録用紙 P に対する画像形成中（記録用紙 P へのインク滴の吐出中）に、吐出異常を検出した場合の処理（エラー処理）について説明する。

図 4 1 は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理を示すフローチャートである。以下、図 4 1 に基づいて、インクジェットプリンタ 1 における画像形成中に吐出異常を検出した場合のエラー処理の一例について説明する。

インクジェットプリンタ 1 は、印刷を開始すると、まず、ヘッドユニット 35 が正常な状態にあるかどうかを初期確認する（ステップ S 1001）。この初期確認においては、フラッシング動作をしつつ吐出異常検出手段 10 により、各ノズル 110 の吐出異常検出を行い、ヘッドユニット 35 が正常な状態にあることを確認する。吐出異常が検出された場合には、回復手段 24 による回復処理を行い、回復させる。

制御部 6 は、ホストコンピュータ 8 から印刷データを受信すると（ステップ S 1002）、給紙装置 5 を作動させて記録用紙 P を供給する（ステップ S 1003）。

また、制御部 6 は、新たな印刷の開始に当たり、前記異常カウンタがカウントした吐出異常発生数 N を $N = 0$ に戻す（ステップ S 1004）。さらに、制御部 6 は、記録用紙 P に形成する画像中に許容されるドット抜け数の基準値（許容値） Z を設定する（ステップ S 1005）。本実施形態では、基準値 $Z = 5$ と設定する。

なお、この基準値Zは、固定された値であってもよく、また、ホストコンピュータ8又は操作パネル7を操作して任意の数値を入力することにより変更可能になっていてもよい。また、基準値Zは、形成する画像の全画素数に対するドット抜けの許容割合から決定（算出）されるように構成されていてもよい。その場合、その許容割合も、固定された値でも、ホストコンピュータ8又は操作パネル7を操作して任意の数値を入力することにより変更可能であってもよい。

次いで、制御部6は、入力された印刷データに基づき、各インクジェットヘッド100を駆動して吐出動作を行わせ、各ノズル110からインク滴を吐出し、これにより、インクジェットプリンタ1は、記録用紙Pに対する記録動作を行う（ステップS1006）。この記録動作において、吐出異常検出手段10は、各ノズル110から吐出すべき各インク滴についての吐出動作に対しそれぞれ吐出異常検出手段10により吐出異常を検出する（ステップS1007）。

異常カウンタは、1つの吐出異常が検出される度に（ステップS1008）、吐出異常発生数Nを $N=N+1$ とすることにより（ステップS1009）、検出（発生）した吐出異常の総数をカウントする。

制御部6は、異常カウンタによりカウントされた吐出異常発生数Nが基準値Zを超えたか否かを判断する（ステップS1010）。そして、吐出異常発生数Nが基準値Zに達していない場合には、当該印刷データに基づく印刷が完了しているかどうかを判断し（ステップS1011）、未完了であれば、ステップS1006に戻って記録動作を続行する。

吐出異常発生数Nが基準値Zに達することなく当該印刷データに基づく印刷が完了した場合には、インクジェットプリンタ1は、印刷を終了する。この場合には、印刷が完了した記録用紙Pに形成された画像は、基準値Zに基づく画質基準を満足していることとなる。

これに対し、制御部6は、印刷の途中、ステップS1010において吐出異常発生数Nが基準値Zを超えたと判断した場合には、その旨を操作パネル7の表示部に表示させる（ステップS1012）。これにより、記録用紙Pに形成された画像が基準値Zに基づく画質基準を満足していないのをインクジェットプリンタ1の操作者

(使用者)に報知することができる。

なお、この場合の操作パネル7の表示は、例えば、吐出異常発生数Nと基準値Zとを表示してもよく、また、画質が基準に達しなかった旨を表示するだけでもよい。

- さらに、本発明では、報知手段(報知の方法)としては、表示部への表示に限らず、
5 例えば、音声、警報音、ランプの点灯によるもの、あるいはインターフェース9を経由してホストコンピュータ8などへ、又はネットワークを経由してプリントサーバーなどへそれぞれ吐出異常情報を伝達するものなど、いかなるものでもよい。

- また、制御部6は、ステップS1010において吐出異常発生数Nが基準値Zを超えたと判断した場合には、印刷を中止する。あるいは、印刷を中止せず、印刷を
10 最後まで完了させてもよい。

図42は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理の他の例を示すフローチャートである。以下、図42に基づいて、インクジェットプリンタ1における画像形成中に吐出異常を検出した場合のエラー処理の他の例について説明するが、図41に示したエラー処理との相違点を中心に説明し、同様の事項は説明を簡略化する。

- 15 インクジェットプリンタ1は、印刷を開始すると、まず初期確認を行い(ステップS1101)、制御部6は、ホストコンピュータ8から印刷データを受信する(ステップS1102)。さらに、制御部6は、前記と同様にして、記録用紙Pに形成する画像中に許容されるドット抜け数の基準値(画像欠陥許容値)Zを設定する(ステップS1103)。本実施形態では、基準値 $Z=5$ と設定する。

- 20 そして、制御部6は、給紙装置5を作動させて記録用紙Pを供給するとともに(ステップS1104)、異常カウンタがカウントした吐出異常発生数Nを $N=0$ に戻す(ステップS1105)。

- 次いで、インクジェットプリンタ1は、記録用紙Pに対する記録動作を行う(ステップS1106)。この記録動作において、吐出異常検出手段10は、各ノズル1
25 10から吐出すべき各インク滴についての吐出動作に対しそれぞれ吐出異常検出手段10により吐出異常を検出する(ステップS1107)。

異常カウンタは、1つの吐出異常が検出される度に(ステップS1108)、吐出異常発生数Nを $N=N+1$ とすることにより(ステップS1109)、検出(発生)

した吐出異常の総数をカウントする。

制御部 6 は、カウントされた吐出異常発生数 N が基準値 Z を超えたか否かを判断する（ステップ S 1 1 1 0）。そして、吐出異常発生数 N が基準値 Z に達していない場合には、当該印刷データに基づく印刷が完了しているかどうかを判断し（ステップ S 1 1 1 1）、未完了であれば、ステップ S 1 1 0 6 に戻って記録動作を続行する。

吐出異常発生数 N が基準値 Z に達することなく当該印刷データに基づく印刷が完了した場合には、インクジェットプリンタ 1 は、印刷を終了する。この場合には、印刷が完了した記録用紙 P に形成された画像は、基準値 Z に基づく画質基準を満足していることとなる。

10 これに対し、制御部 6 は、印刷の途中、ステップ S 1 1 1 0 において吐出異常発生数 N が基準値 Z を超えたと判断した場合には、当該記録用紙 P に対する印刷（インク滴の吐出）を中止し、ステップ S 1 1 0 4 に戻って、給紙装置 5 を作動させて当該記録用紙 P を排出するとともに次の記録用紙 P を供給し、ステップ S 1 1 0 5 以下を行う。

15 すなわち、図 4 2 のエラー処理においては、印刷の途中でカウントされた吐出異常発生数 N が基準値 Z を超えた場合には、その記録用紙 P を排紙して、新しい記録用紙 P を給紙し、この記録用紙 P に対して新たに同様の印刷（インク滴の吐出）を行う（やり直す）よう作動する。これにより、基準値 Z に基づく画質基準を満足する画像が形成された記録用紙 P が出来上がるまで印刷が継続される（やり直す）ので、インクジェットプリンタ 1 の操作者（使用者）は、印刷中に吐出異常が発生した場合であっても、所望の画質のものを得ることができる。

25 なお、印刷の途中で吐出異常発生数 N が基準値 Z を超え、新しい記録用紙 P に印刷をやり直す場合、その前に、回復手段 2 4 によってインクジェットヘッド 1 0 0（ヘッドユニット 3 5）の回復処理を行うこととしてもよい。これにより、インクジェットヘッド 1 0 0（ヘッドユニット 3 5）の吐出異常の原因が確実に解消されるので、新しい記録用紙 P に対する再印刷において吐出異常が再発生するのをより確実に防止することができる。

図 4 3 は、画像形成中に吐出異常を検出した場合の処理のさらに他の例を示すフ

ローチャートである。以下、図43に基づいて、インクジェットプリンタ1における画像形成中に吐出異常を検出した場合のエラー処理のさらに他の例について説明するが、図42に示したエラー処理との相違点を中心に説明し、同様の事項は説明を省略する。

5 図43に示すエラー処理では、そのステップS1201～S1211のうち、記録用紙Pに形成する画像中に許容されるドット抜け数の基準値（画像欠陥許容値）Zを設定するステップS1203以外は、図42のステップS1101～S1102及びS1104～S1111と同様である。よって、このステップS1203を中心に説明する。

10 本実施形態のインクジェットプリンタ1は、許容ドット抜け数の基準値が異なる3つの作動モード、すなわち高品位モード、中品位モード及び低品位モードを有している。制御部6は、これらの各作動モードに対応する制御プログラムを有しており、インクジェットプリンタ1の操作者（使用者）は、ホストコンピュータ8又は操作パネル7を操作して、いずれかの作動モードを選択することができる。

15 高品位モードは、全画素中に1つもドット抜けがない画像を形成するための作動モードである。これに対し、中品位モードは、全画素数の0.1%までのドット抜けの発生を許容する作動モードであり、低品位モードは、全画素数の1%までのドット抜けの発生を許容する作動モードである。

20 ステップS1203では、上記のような各作動モードで許容されるドット抜け発生割合に応じて、許容ドット抜け数の基準値Zが設定される。ここでは、ステップS1202で受信した印刷データが、全画素数が20000画素からなる文字を主体とした画像を印刷するものとして説明する。この場合、高品位モードが選択されている場合には、1つのドット抜けも許容しないので、許容ドット抜け数の基準値Zは、 $Z=0$ に設定される。中品位モードが選択されている場合には、許容ドット
25 抜け数の基準値Zは、20000画素の0.1%であるので、 $Z=20$ と設定される。低品位モードが選択されている場合には、許容ドット抜け数の基準値Zは、20000画素の1%であるので、 $Z=200$ と設定される。

なお、高品位モード、中品位モード及び低品位モードは、上記のように基準値Z

が全画素数に対する割合として定められているものに限らず、絶対的な数として定められていてもよい。また、高品位モード、中品位モード及び低品位モードの間では、基準値Zが異なるように作動するのみならず、他の制御方法が異なっているもよく、例えば、形成する画像の解像度が異なっているもよい。

- 5 以上のように、ステップS 1 2 0 3においては、選択された作動モードに応じてドット抜け数の基準値Zが設定される。よって、高品位モードが選択されている場合には、吐出異常（ドット抜け）が1つでも検出された場合には、記録用紙Pを新しいものに取り替えて再印刷する（印刷をやり直す）。また、中品位モードが選択されている場合には、検出された吐出異常（ドット抜け）が2 0個までは許容して印刷を続行し、2 0個を超えた場合には、記録用紙Pを新しいものに取り替えて再印刷する。そして、低品位モードが選択されている場合には、検出された吐出異常（ドット抜け）が2 0 0個までは許容して印刷を続行し、2 0 0個を超えた場合には、記録用紙Pを新しいものに取り替えて再印刷する。
- 10

- 15 このように、本実施形態では、インクジェットプリンタ1の操作者（使用者）が所望する画質に応じ、過不足のない画質の印刷物が得られるように印刷を行うことができ、合理的な（無駄のない）印刷動作を行うことができる。

- 20 以上説明したような、本実施形態の液滴吐出装置では、従来の吐出異常を検出可能な液滴吐出装置に比べ、他の部品（例えば、光学式のドット抜け検出装置など）を必要としないので、液滴吐出ヘッドのサイズを大きくすることなく液滴の吐出異常を検出することができるとともに、吐出異常（ドット抜け）検出を行うことができる液滴吐出装置の製造コストを低く抑えることができる。また、液滴吐出動作後の振動板の残留振動を用いて液滴の吐出異常を検出しているので、記録動作の途中でも液滴の吐出異常を検出することができる。

- 25 なお、本発明では、吐出異常検出手段は、発生した吐出異常の原因を判定しないものであってもよい。また、吐出異常検出手段は、記録動作を行いながら吐出異常を検出することができるものであれば、上述した実施形態のものに限らず、例えば光学的に検出するもの、音響的に検出するものなど、いかなる方式のものでもよい。

＜第２実施形態＞

次に、本発明におけるインクジェットヘッドの他の構成例について説明する。図４４～図４７は、それぞれ、インクジェットヘッド（ヘッドユニット）の他の構成例の概略を示す断面図である。以下、これらの図に基づいて説明するが、前述した

５ 実施形態と相違する点を中心に説明し、同様の事項についてはその説明を省略する。

図４４に示すインクジェットヘッド１００Ａは、圧電素子２００の駆動により振動板２１２が振動し、キャビティ２０８内のインク（液体）がノズル２０３から吐出するものである。ノズル（孔）２０３が形成されたステンレス鋼製のノズルプレート２０２には、ステンレス鋼製の金属プレート２０４が接着フィルム２０５を介して接合されており、さらにその上に同様のステンレス鋼製の金属プレート２０４が接着フィルム２０５を介して接合されている。そして、その上には、連通口形成プレート２０６及びキャビティプレート２０７が順次接合されている。

ノズルプレート２０２、金属プレート２０４、接着フィルム２０５、連通口形成プレート２０６及びキャビティプレート２０７は、それぞれ所定の形状（凹部が形成されるような形状）に成形され、これらを重ねることにより、キャビティ２０８及びリザーバ２０９が形成される。キャビティ２０８とリザーバ２０９とは、インク供給口２１０を介して連通している。また、リザーバ２０９は、インク取り入れ口２１１に連通している。

キャビティプレート２０７の上面開口部には、振動板２１２が設置され、この振動板２１２には、下部電極２１３を介して圧電素子（ピエゾ素子）２００が接合されている。また、圧電素子２００の下部電極２１３と反対側には、上部電極２１４が接合されている。ヘッドドライバ３３は、駆動電圧波形を生成する駆動回路を備え、上部電極２１４と下部電極２１３との間に駆動電圧波形を印加（供給）することにより、圧電素子２００が振動し、それに接合された振動板２１２が振動する。

この振動板２１２の振動によりキャビティ２０８の容積（キャビティ内の圧力）が変化し、キャビティ２０８内に充填されたインク（液体）がノズル２０３より液滴として吐出する。

液滴の吐出によりキャビティ２０８内で減少した液量は、リザーバ２０９からイ

ンクが供給されて補給される。また、リザーバ209へは、インク取り入れ口211からインクが供給される。

図45に示すインクジェットヘッド100Bも前記と同様に、圧電素子200の駆動によりキャビティ221内のインク(液体)がノズルから吐出するものである。

- 5 このインクジェットヘッド100Bは、一对の対向する基板220を有し、両基板220間に、複数の圧電素子200が所定間隔をおいて間欠的に設置されている。

隣接する圧電素子200同士の間には、キャビティ221が形成されている。キャビティ221の図45中前方にはプレート(図示せず)、後方にはノズルプレート222が設置され、ノズルプレート222の各キャビティ221に対応する位置に
10 は、ノズル(孔)223が形成されている。

- 各圧電素子200の一方の面及び他方の面には、それぞれ、一对の電極224が設置されている。すなわち、1つの圧電素子200に対し、4つの電極224が接合されている。これらの電極224のうち所定の電極間に所定の駆動電圧波形を印加することにより、圧電素子200がシエアモード変形して振動し(図45において矢印で示す)、この振動によりキャビティ221の容積(キャビティ内の圧力)が
15 変化し、キャビティ221内に充填されたインク(液体)がノズル223より液滴として吐出する。すなわち、インクジェットヘッド100Bでは、圧電素子200自体が振動板として機能する。

- 図46に示すインクジェットヘッド100Cも前記と同様に、圧電素子200の
20 駆動によりキャビティ233内のインク(液体)がノズル231から吐出するものである。このインクジェットヘッド100Cは、ノズル231が形成されたノズルプレート230と、スペーサ232と、圧電素子200とを備えている。圧電素子200は、ノズルプレート230に対しスペーサ232を介して所定距離離間して設置されており、ノズルプレート230と圧電素子200とスペーサ232とで囲
25 まれる空間にキャビティ233が形成されている。

圧電素子200の図46中上面には、複数の電極が接合されている。すなわち、圧電素子200のほぼ中央部には、第1電極234が接合され、その両側部には、それぞれ第2の電極235が接合されている。第1電極234と第2電極235と

の間に所定の駆動電圧波形を印加することにより、圧電素子 200 がシェアモード変形して振動し（図 46 において矢印で示す）、この振動によりキャビティ 233 の容積（キャビティ内の圧力）が変化し、キャビティ 233 内に充填されたインク（液体）がノズル 231 より液滴として吐出する。すなわち、インクジェットヘッド 100C では、圧電素子 200 自体が振動板として機能する。

図 47 に示すインクジェットヘッド 100D も前記と同様に、圧電素子 200 の駆動によりキャビティ 245 内のインク（液体）がノズル 241 から吐出するものである。このインクジェットヘッド 100D は、ノズル 241 が形成されたノズルプレート 240 と、キャビティプレート 242 と、振動板 243 と、複数の圧電素子 200 を積層してなる積層圧電素子 201 とを備えている。

キャビティプレート 242 は、所定の形状（凹部が形成されるような形状）に成形され、これにより、キャビティ 245 及びリザーバ 246 が形成される。キャビティ 245 とリザーバ 246 とは、インク供給口 247 を介して連通している。また、リザーバ 246 は、インク供給チューブ 311 を介してインクカートリッジ 31 と連通している。

積層圧電素子 201 の図 47 中下端は、中間層 244 を介して振動板 243 と接合されている。積層圧電素子 201 には、複数の外部電極 248 及び内部電極 249 が接合されている。すなわち、積層圧電素子 201 の外表面には、外部電極 248 が接合され、積層圧電素子 201 を構成する各圧電素子 200 同士の間（又は各圧電素子の内部）には、内部電極 249 が設置されている。この場合、外部電極 248 と内部電極 249 の一部が、交互に、圧電素子 200 の厚さ方向に重なるように配置される。

そして、外部電極 248 と内部電極 249 との間にヘッドドライバ 33 より駆動電圧波形を印加することにより、積層圧電素子 201 が図 47 中の矢印で示すように変形して（図 47 中上下方向に伸縮して）振動し、この振動により振動板 243 が振動する。この振動板 243 の振動によりキャビティ 245 の容積（キャビティ内の圧力）が変化し、キャビティ 245 内に充填されたインク（液体）がノズル 241 より液滴として吐出する。

液滴の吐出によりキャビティ 2 4 5 内で減少した液量は、リザーバ 2 4 6 からインクが供給されて補給される。また、リザーバ 2 4 6 へは、インクカートリッジ 3 1 からインク供給チューブ 3 1 1 を介してインクが供給される。

5 以上のような圧電素子を備えるインクジェットヘッド 1 0 0 A ~ 1 0 0 D においても、前述した静電容量方式のインクジェットヘッド 1 0 0 と同様にして、振動板又は振動板として機能する圧電素子の残留振動に基づき、液滴吐出の異常を検出しあるいはその異常の原因を特定することができる。なお、インクジェットヘッド 1 0 0 B 及び 1 0 0 C においては、キャビティに面した位置にセンサとしての振動板（残留振動検出用の振動板）を設け、この振動板の残留振動を検出するような構成
10 とすることもできる。

以上、本発明の液滴吐出装置を図示の各実施形態に基づいて説明したが、本発明は、これに限定されるものではなく、液滴吐出ヘッドあるいは液滴吐出装置を構成する各部は、同様の機能を発揮し得る任意の構成のものと置換することができる。また、本発明の液滴吐出ヘッドあるいは液滴吐出装置に、他の任意の構成物が付加
15 されていてもよい。

なお、本発明の液滴吐出装置の液滴吐出ヘッド（上述の実施形態では、インクジェットヘッド 1 0 0）から吐出する吐出対象液（液滴）としては、特に限定されず、例えば以下のような各種の材料を含む液体（サスペンション、エマルション等の分散液を含む）とすることができる。すなわち、カラーフィルタのフィルタ材料（インク）、有機 E L（Electro Luminescence）装置における E L 発光層を形成するための発光材料、電子放出装置における電極上に蛍光体を形成するための蛍光材料、P D P（Plasma Display Panel）装置における蛍光体を形成するための蛍光材料、電気泳動表示装置における泳動体を形成する泳動体材料、基板 W の表面にバンクを形成するためのバンク材料、各種コーティング材料、電極を形成するための液状電
20 極材料、2 枚の基板間に微小なセルギャップを構成するためのスペーサを構成する粒子材料、金属配線を形成するための液状金属材料、マイクロレンズを形成するためのレンズ材料、レジスト材料、光拡散体を形成するための光拡散材料、DNA チップやプロテインチップなどのバイオセンサに利用する各種試験液体材料などであ
25

る。

また、本発明では、液滴を吐出する対象となる液滴受容物は、記録用紙のような紙に限らず、フィルム、織布、不織布等の他のメディアや、ガラス基板、シリコン基板等の各種基板のようなワークであってもよい。

請求の範囲

1. 駆動回路によりアクチュエータを駆動して液体が充填されたキャビティ内の圧力を変化させることにより前記キャビティに連通するノズルから前記液体を液滴として吐出する複数の液滴吐出ヘッドを備え、前記液滴吐出ヘッドを液滴受容物に対し相対的に走査しつつ前記ノズルから液滴を吐出して前記液滴受容物に着弾させる液滴吐出装置であって、

前記ノズルからの液滴の吐出異常を検出する吐出異常検出手段を備え、

前記液滴吐出ヘッドが前記液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき、前記ノズルから吐出すべき各液滴についての吐出動作に対しそれぞれ前記吐出異常検出手段により吐出異常を検出することを特徴とする液滴吐出装置。

2. 前記吐出異常検出手段により検出された吐出異常の数をカウントする計数手段を更に備える請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

3. 報知手段を更に備え、

液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき前記計数手段によりカウントされた当該液滴受容物に対する吐出異常の数が予め設定された基準値を超えた場合には、その旨を前記報知手段により報知する請求の範囲第2項に記載の液滴吐出装置。

4. 液滴受容物の排出及び供給を行う液滴受容物搬送手段を更に備え、

液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき前記計数手段によりカウントされた当該液滴受容物に対する吐出異常の数が予め設定された基準値を超えた場合には、当該液滴受容物に対する液滴の吐出を中止し、前記液滴受容物搬送手段を作動して当該液滴受容物を排出するとともに次の液滴受容物を供給し、該供給された液滴受容物に対して新たに同様に液滴の吐出を行う請求の範囲第2項に記載の液滴吐出装置。

5. 前記液滴吐出ヘッドに対し、液滴の吐出異常の原因を解消させる回復処理を

行う回復手段を更に備え、前記供給された液滴受容物に対して新たに同様に液滴の吐出を行う前に、前記回復手段による回復処理を行う請求の範囲第4項に記載の液滴吐出装置。

5 6. 前記基準値を変更可能である請求の範囲第3項に記載の液滴吐出装置。

7. 前記基準値が異なる複数の作動モードを有し、該作動モードを選択可能である請求の範囲第3項に記載の液滴吐出装置。

10 8. 前記液滴吐出ヘッドは、前記アクチュエータの駆動により変位される振動板を有し、

前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動を検出し、該検出された前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、吐出異常を検出する請求の範囲第1項に記載の液滴吐出装置。

15

9. 前記吐出異常検出手段は、前記振動板の残留振動の振動パターンに基づいて、前記液滴吐出ヘッドの液滴の吐出異常があると判定した際、その吐出異常の原因を判定する判定手段を含む請求の範囲第8項に記載の液滴吐出装置。

20 10. 前記振動板の残留振動の振動パターンは、前記残留振動の周期を含む請求の範囲第9項に記載の液滴吐出装置。

11. 前記判定手段は、前記振動板の残留振動の周期が所定の範囲の周期よりも短いときには、前記キャピティ内に気泡が混入したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が所定の閾値よりも長いときには、前記ノズル付近の液体が乾燥により増粘したものと判定し、前記振動板の残留振動の周期が前記所定の範囲の周期よりも長く、前記所定の閾値よりも短いときには、前記ノズルの出口付近に紙粉が付着したものと判定する請求の範囲第10項に記載の液滴吐出装置。

25

1 2. 前記吐出異常検出手段は、発振回路を備え、前記振動板の残留振動によって変化する前記アクチュエータの静電容量成分に基づいて、該発振回路が発振する請求の範囲第 8 項に記載の液滴吐出装置。

5

1 3. 前記発振回路は、前記アクチュエータの静電容量成分と、前記アクチュエータに接続される抵抗素子の抵抗成分とによる C R 発振回路を構成する請求の範囲第 1 2 項に記載の液滴吐出装置。

10 1 4. 前記吐出異常検出手段は、前記発振回路の出力信号における発振周波数の変化に基づいて生成される所定の信号群により、前記振動板の残留振動の電圧波形を生成する F / V 変換回路を含む請求の範囲第 1 2 項に記載の液滴吐出装置。

15 1 5. 前記吐出異常検出手段は、前記 F / V 変換回路によって生成された前記振動板の残留振動の電圧波形を所定の波形に整形する波形整形回路を含む請求の範囲第 1 4 項に記載の液滴吐出装置。

20 1 6. 前記波形整形回路は、前記 F / V 変換回路によって生成された前記振動板の残留振動の電圧波形から直流成分を除去する D C 成分除去手段と、この D C 成分除去手段によって直流成分を除去された電圧波形と所定の電圧値とを比較する比較器とを含み、該比較器は、該電圧比較に基づいて、矩形波を生成して出力する請求の範囲第 1 5 項に記載の液滴吐出装置。

25 1 7. 前記吐出異常検出手段は、前記波形整形回路によって生成された前記矩形波から前記振動板の残留振動の周期を計測する計測手段を含む請求の範囲第 1 6 項に記載の液滴吐出装置。

1 8. 前記計測手段は、カウンタを有し、該カウンタが基準信号のパルスのカウ

ントすることによって、前記矩形波の立ち上がりエッジ間あるいは立ち上がりエッジと立ち下がりエッジの間の時間を計測する請求の範囲第 17 項に記載の液滴吐出装置。

- 5 19. 前記アクチュエータの駆動による前記液滴の吐出動作後、前記アクチュエータとの接続を前記駆動回路から前記吐出異常検出手段に切り替える切替手段を更に備える請求の範囲第 1 項に記載の液滴吐出装置。

- 10 20. 前記液滴吐出装置は、前記吐出異常検出手段及び前記切替手段をそれぞれ複数備え、

液滴吐出動作を行った前記液滴吐出ヘッドに対応する前記切替手段が前記アクチュエータとの接続を前記駆動回路から対応する前記吐出異常検出手段に切り替え、該切り替えられた吐出異常検出手段は、当該液滴吐出ヘッドの吐出異常を検出する請求の範囲第 19 項に記載の液滴吐出装置。

15

21. 前記アクチュエータは、静電式アクチュエータである請求の範囲第 1 項に記載の液滴吐出装置。

- 20 22. 前記アクチュエータは、圧電素子のピエゾ効果を利用した圧電アクチュエータである請求の範囲第 1 項に記載の液滴吐出装置。

23. 前記吐出異常検出手段によって検出された前記液滴の吐出異常の原因を検出対象のノズルと関連付けて記憶する記憶手段を更に備える請求の範囲第 1 項に記載の液滴吐出装置。

25

24. 前記液滴吐出装置は、インクジェットプリンタを含む請求の範囲第 1 項に記載の液滴吐出装置。

要 約 書

本発明は、形成した画像中に実際にドット抜け（画素の欠損）があるかどうかを検出することができる液滴吐出装置を提供することを目的とする。本発明の液滴吐

- 5 出装置は、駆動回路によりアクチュエータを駆動して液体が充填されたキャビティ内の圧力を変化させることによりキャビティに連通するノズルから液体を液滴として吐出する複数の液滴吐出ヘッドを備え、液滴吐出ヘッドを液滴受容物に対し相対的に走査しつつノズルから液滴を吐出して液滴受容物に着弾させる液滴吐出装置であって、ノズルからの液滴の吐出異常を検出する吐出異常検出手段10を備え、液
- 10 滴吐出ヘッドが液滴受容物に対し液滴を吐出しているとき、ノズルから吐出すべき各液滴についての吐出動作に対しそれぞれ吐出異常検出手段10により吐出異常を検出する。